

Álbum Gráfico

REVISTA PROFESIONAL
DEDICADA AL FOMENTO
DE LAS ARTES GRÁFICAS

FUNDADA POR ISIDORO
CID VALLE Y ARTURO
GELONCH VERDAGUER

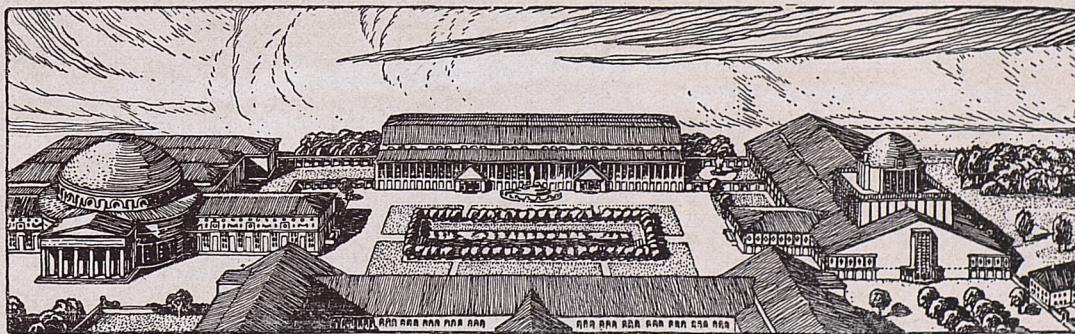
AÑO II NÚMERO 14

MADRID, JUNIO 1916

La Exposición de Artes Gráficas de Leipzig

Lo que perdimos con la guerra

En Mayo de 1914 se inauguró en Leipzig la Exposición internacional de Artes Gráficas, a la que la bárbara contienda europea puso un inesperado colofón, precisamente en el momento en que comenzaba a desplegarse allí la más portentosa actividad en la exhibición de máquinas modernas, algunas de las cuales eran verdaderas innovaciones que rompían los viejos moldes en los procedimientos de impresión, y otras que realizaban



Exposición de Leipzig.-Plaza de Gutenberg y Palacio de máquinas

con perfección maravillosa operaciones como el encuadernado con hilo, el plegado y el alzado, y que diferían notablemente de los modelos conocidos. § La exposición fué organizada por la Sociedad Alemana de las Artes del Libro con objeto de conmemorar el CL aniversario de la fundación de la Real Academia de las Artes Gráficas y de

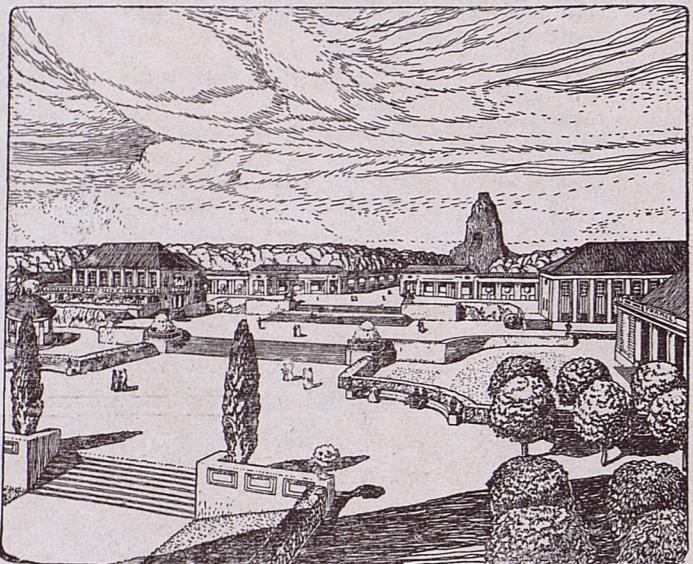
la Industria del Libro en Leipzig. Desde el primer momento en que se inició esta idea tuvo favorable acogida por parte del Gobierno imperial y de las autoridades de la ciudad de Leipzig, los que contribuyeron, cada uno con la suma de 200.000 marcos, que, unidos a 200.000 marcos subscriptos por los grandes industriales de las Artes del Libro, formaron un total de 600.000 marcos, como base para la realización de esta hermosa idea; la municipalidad, por su parte, puso a la disposición del Comité organizador un terreno de 400.000 metros cuadrados.

§ La exposición tenía por objeto demostrar los grandes progresos alcanzados por el arte y por las industrias gráficas, como asimismo la gran influencia ejercida sobre el desarrollo intelectual de la humanidad por estos dos extraordinarios factores de la civilización. § La exposición estaba formada por nueve grupos, distribuidos

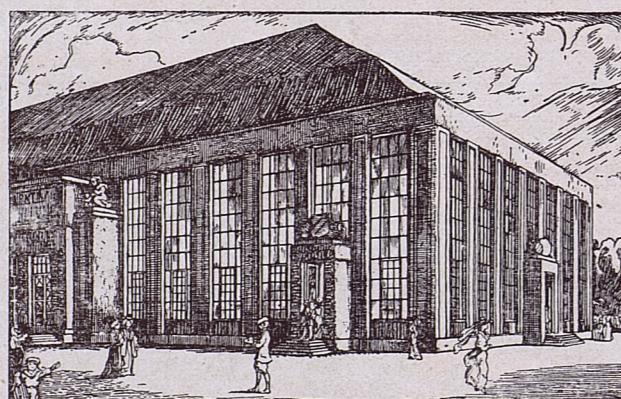
en la forma siguiente: Primero, Artes gráficas libres y Artes del libro; segundo, Metodización y Enseñanza técnica en la industria del libro; tercero, Fabricación del papel, Papelería, Escritorio, etc.; cuarto, Fotografía y técnica de la reproducción; quinto, Procedimientos de Fundición, Impresión, Encuadernación, Edición, Prensa; sexto, Bibliotecas; séptimo, Material de enseñanza; octavo, Máquinas, aparatos y útiles; noveno, Higiene y seguridades para los obreros; Instituciones de protección y beneficencia para los mis-

mos. § Estos grupos se subdividían en 60 o 65 números y clases. § Cada grupo comprendía dos secciones: una histórica y otra demostrativa, y ambas eran muy instructivas para los visitantes. El mayor interés de los profesionales, como del público en general, estaba en la exposición de talleres en pleno funcionamiento, con los últimos modelos de máquinas y útiles, y en su fun-

cionamiento práctico. § Con motivo de esta exposición, y conjuntamente con ella, tuvieron lugar diversos congresos y asambleas, no todos los que se anunciaron, que sumaban un total de 250. § Entre las secciones más interesantes descollaba la perteneciente a «La mujer en la industria del libro», en la que por primera vez se



Exposición de Leipzig.-Gran escalinata de ingreso; al fondo, el monumento a la batalla de las naciones.



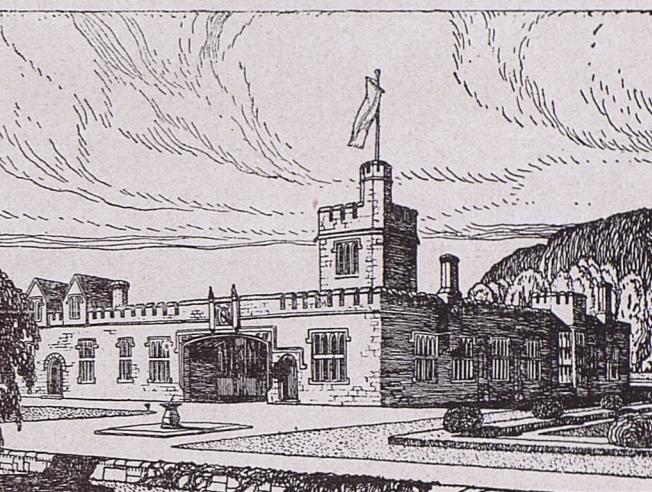
Exposición de Leipzig.-Pabellón internacional, en el que fueron instalados los envíos españoles.

observaban en la forma más detallada todas las manifestaciones de la actividad de la mujer en las Artes Gráficas. Con esta exposición se ha demostrado prácticamente que para muchos trabajos la mujer posee más aptitudes que el hombre. Todos los detalles de este pabellón eran revelados y explicados por mujeres, y el pabellón mismo (1.800

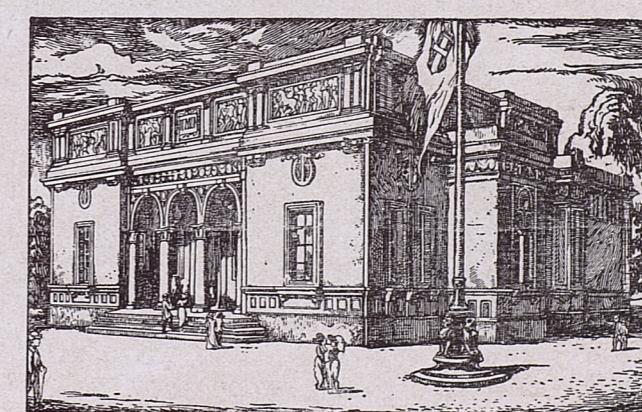
metros cuadrados) fué dibujado por la arquitecta señora Winckelmann, de Berlín. Agregado a este pabellón había un jardín, dispuesto como *restaurant* familiar, y el cual era dirigido y servido

por mujeres. § Otro pabellón interesante, el denominado «El Estudiante», hacía ver en sus detalles la vida de la juventud que se dedica al estudio, tal como es ahora y como lo fué en pasados tiempos, cuando los jóvenes disponían de un reducidísimo número de libros

o manuscritos, llevando una vida austera y sobria, y cuando, como ahora, estudian sobre docenas de libros (¡cuando estudian!), y quieren y pasan—la mayor parte—la vida entre toda clase de comodidades y de placeres. § Anejo al pabellón de «El Estudiante» se dispuso un *Quartier Académico*, o sea un *Quartier Latino*, donde se mostraban los productos más varios debidos a los estudiantes, revelándose la participación de éstos en casi todos los movimientos políticos y sociales. § Uno de los pabellones que más interés la atención fué el de la *Historia de la cultura*, para cuya organización prestaron su concurso las instituciones intelectuales de Alemania,



Exposición de Leipzig.-Pabellón de Inglaterra.

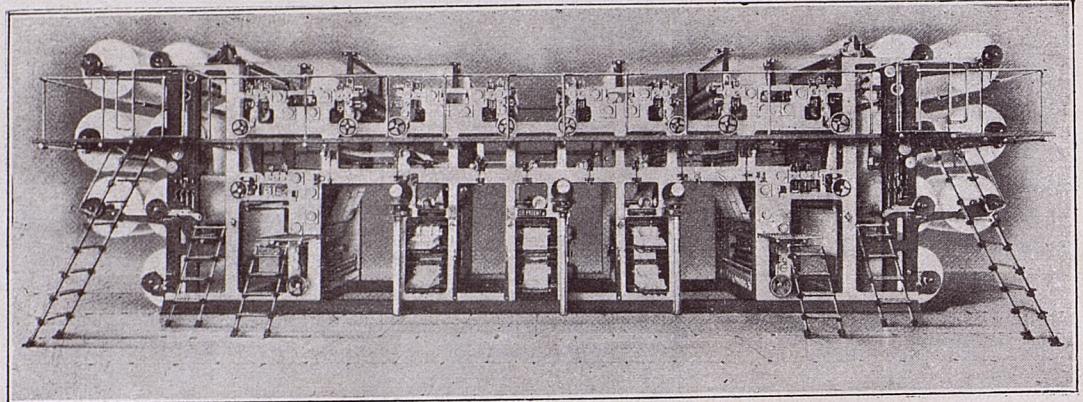


Exposición de Leipzig.-Pabellón de Italia.

y en el que se reunieron libros raros y valiosos que nunca habían salido de las bibliotecas de sus afortunadísimos poseedores. Otro pabellón, destinado a la *Instrucción comercial*, organizado por la Federación alemana de las Cámaras de Comercio, comprendía una selecta colección de objetos para Escuelas comerciales, además de una demostración práctica y clara del movimiento del comercio en el mundo entero, constituyendo para muchos una fuente de conocimientos útiles. Como accesorias, se organizaron exposiciones especiales de *Taquigrafía*, aplicada al comercio y a las

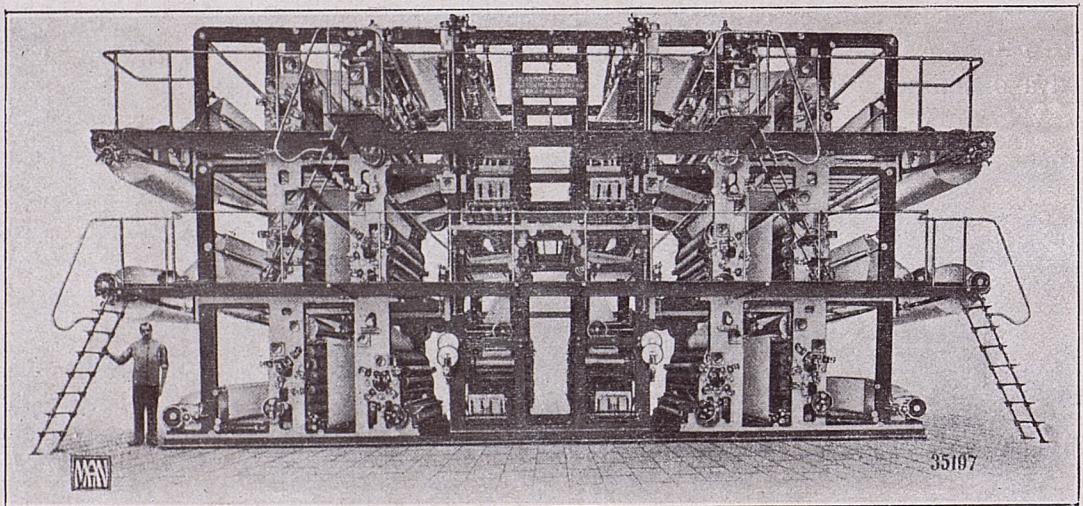
Asambleas políticas o sociales, y de *Cinematografía*. § De entre las diversas construcciones y pabellones especiales se destacan, en primer término, el destinado para las Artes del Libro en Alemania, y el de la Real Academia en conmemoración

de la cual se celebra la exposición; además tres grandes pabellones para máquinas, y los reservados para las siguientes naciones: para Francia, 2.500 metros; el Estado contribuyó con la subvención de 480.000 francos. Inglaterra, 2.500 metros; su Gobierno destinó 15.000 libras. Rusia, otro pabellón de 2.400 metros, y subvención de 125.000



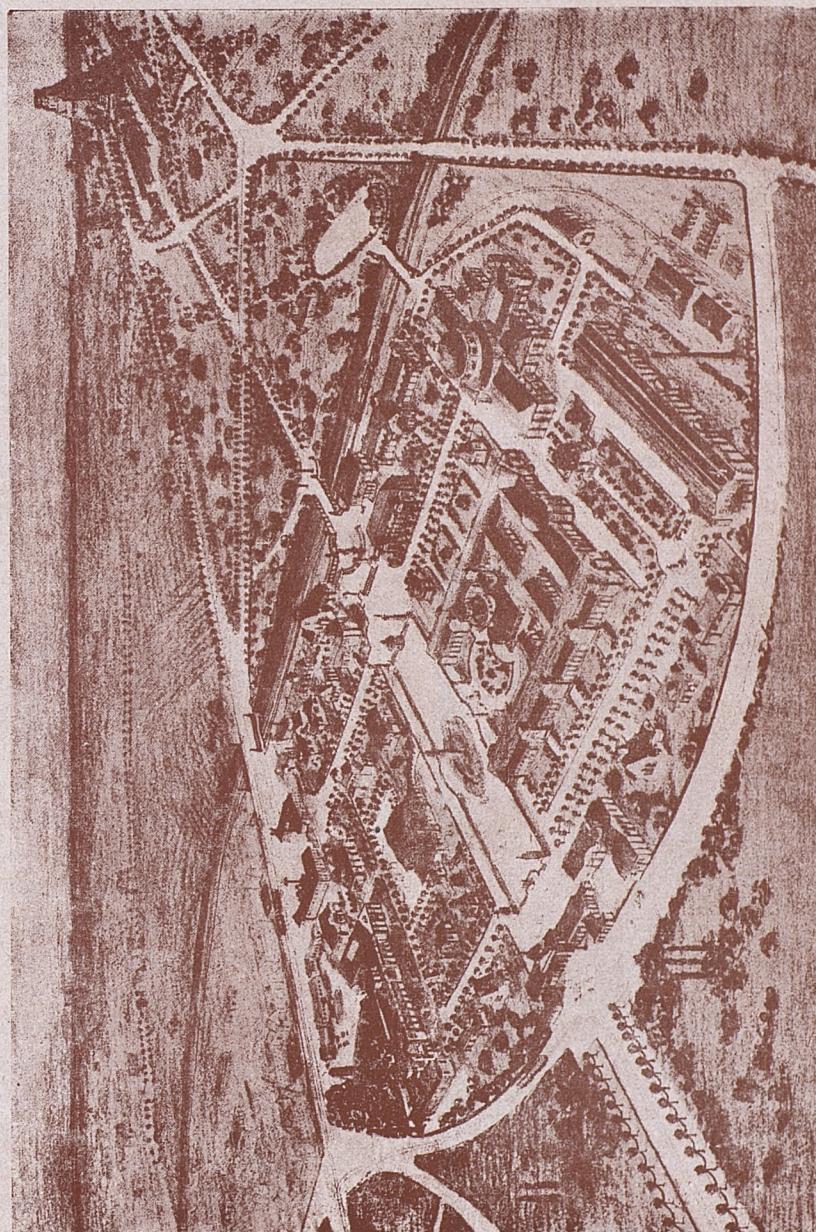
Rotativa moderna alemana para 96 páginas del tamaño de «A B C», con seis cilindros impresores, seis cintas, seis aparatos plegadores y seis sacaplegos, que estuvo funcionando en la Exposición de Leipzig.

rublos. El de Italia, 1.500 metros, y subvención de 200.000 liras. Al pabellón internacional construido por el Comité concurrieron, entre otras naciones, Suiza, Portugal, Holanda, Bélgica, Dinamarca, España, Turquía, Siam, Brasil y Argentina. Otro pabellón se destinó para Congresos; otro para Escuela de Artes Gráficas. Además, funcionaban una fábrica y molino histórico de papel; un pabellón de Artes contemporáneas para



Rotativa moderna alemana para imprimir 48 páginas del tamaño de «Heraldo de Madrid», que estuvo funcionando en la Exposición de Leipzig.

los artistas, con una sección de arte retrospectivo; pabellón del «Comerciante», del «Turismo en Alemania» y otros, sin contar los restaurants, cafés y conciertos. § La guerra inesperada vino a quebrar los sanos propósitos de los organizadores de esta gran batalla de la cultura mundial, en la que hubieran contendido en el terreno artístico dos

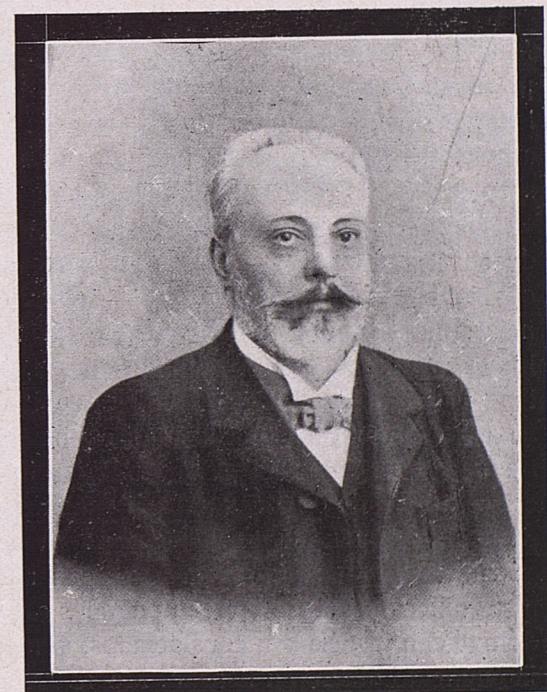


VISTA GENERAL DE LA EXPOSICIÓN DE ARTES GRÁFICAS DE LEIPZIG

razas: la latina y la sajona. Mas el interés de esta lucha artística descansa en una base sobre todo comercial, porque del triunfo de una u otra tendencia artística depende en mayor o menor grado el comercio de las fábricas de productos para las Artes Gráficas de una u otra Nación. § Si los estilos, seguramente bellos, pero generalmente pesados del arte alemán, prevalecieran, es claro que las fábricas alemanas hallarían un mercado fácil para sus productos; y si prevaleciera la esbelta elegancia del arte latino, un mayor comercio estaría asegurado a las fábricas de Francia, Italia y España. Pero, por desgracia, el ruido de las máquinas, producto de la inteligencia humana, ha sido anegado en el estruendo de los cañones, de los mortíferos aparatos que ha engendrado la barbarie de los hombres. § Z.

ANTONIO PELLICER

Su preclaro nombre merecerá siempre respeto de todos los gráficos. Era un escritor correcto, a veces inspirado, y siempre justo e imparcial en sus apreciaciones críticas. Sus trabajos serán en todo tiempo leídos con provecho por todos los amantes del saber y de las Artes del Libro. Su autorizada palabra era un voto valiosísimo que se hacía imposible no acatar. ¿Quién no ha oido mentar su nombre siempre con elogio o con respeto? ¿Quién no conoce y aprecia sus obras? ¿Quién no admira su inmensa labor literaria y cultural, siempre sólida y fecunda para las Artes Gráficas? Nuestro hombre, en su juventud, había sido de un temple de acero, incapaz de doblarse por nada ni por nadie. Enemigo acérrimo de todo lo que traspasara los límites de lo violento y de toda injusticia, hasta el punto de defender y propagar valientemente sus nobles sentimientos, ya con la palabra, ya con la pluma. Sin embargo, en todo caso fué un honrado e infatigable obrero que, no encontrando ambiente en nuestra patria para desarrollar sus teorías, se trasladó a Buenos Aires, en donde vivió por espacio de luengos años querido y reverenciado por todos los que le trajeron. ¡Y cómo no! Si en su corazón no se albergaba otro sentimiento que lo noble, santo y puro: el amor al prójimo. En el arte de Gutenberg rayó a gran altura; acabó en él sus días, dirigiendo *Éxito Gráfico*, una de las mejores revistas técnicas que se publican en Buenos Aires, que redactaba casi—o sin él—por completo, llegando a publicar 122 fascículos de tan celebrada publicación, insertándose en sus páginas un *Diccionario de Artes*



ALBUM GRÁFICO

Gráficas, que, sin disputa, puede asegurarse es su mejor obra. En él hay materia técnica a profusión en todas sus páginas, escrita con suma claridad y cuidadosamente escogida. Es de sentir que el malogrado maestro no pudiera dar cima a tan importantísimo

Diccionario. § También había colaborado y dirigido en Buenos Aires *La Noografía*. La colección de esta obra será siempre consultada con fruto. Para lo porvenir será un documento expresivo de la cultura europea de las Artes del Libro, transportada al Nuevo Continente por un puñado de hombres ilustres, y nuestro compatriota debe figurar en lugar preferente por su constancia y tesón. § Antonio Pellicer fué uno de los fundadores del Instituto Argentino de Artes Gráficas de Buenos Aires y de los *Anales*, linda publicación, órgano del mencionado Instituto, que también dirigió por espacio de largos años, siendo últimamente nombrado Miembro de Honor. Falleció el día 21 de Abril del corriente año. § Como amigos y admiradores de su saber y sus virtudes, nos asociamos al dolor que ha causado su irreparable pérdida. § A. TARAFA.

ACTUALIDAD TIPOGRÁFICA

La reglamentación del aprendizaje

Muchas y muy dolorosas son las preocupaciones que embargan nuestro ánimo en la hora presente. De un lado, la terrible guerra, sin precedentes en la Historia, en que se destrozan las principales naciones de Europa; de otro, la espantosa crisis económica por que atraviesan, como consecuencia inmediata de aquélla, no sólo los países beligerantes, sino también los que han tenido la suerte de permanecer hasta ahora neutrales ante la

gigantesca lucha. § Como no podía menos de suceder, las funestas consecuencias de tan tristes sucesos han venido a recaer principalmente sobre la clase trabajadora, cuyos hijos mueren por millares en los campos de batalla, segada en flor su vida por las balas que disparan o por las bayonetas que esgrimen los que nacieron para ser hermanos; y los que escapan a esta horrible hecatombe, provocada por la codicia capitalista, sucumben lentamente en las campiñas, en los pueblos y en las ciudades, víctimas de otro azote no

menos implacable que la guerra: el hambre. § Claro está que la Tipografía española no podía constituir excepción en tal estado de cosas, y así ha sucedido, en efecto: jamás crisis tan grande de trabajo afectó a los tipógrafos españoles como por la que atraviesan desde que comenzó la malhadada guerra europea, sin que hayan servido de nada los

medios puestos en práctica para paliarla. § Esto no obstante, y sobreponiéndose a sus aflicciones, los obreros tipógrafos españoles van a dar en breve una nueva muestra de que con justicia son considerados, al menos por sus iniciativas, como directores del movimiento obrero en España. Me refiero al Congreso que la Federación Tipográfica Española ha de celebrar en Bilbao los días 22 y siguientes del próximo mes de Julio.

§ En dicho Congreso, al que acudirán representantes directos de todas las Secciones de España, se discutirá un proyecto de Estatutos federales de tan excepcional importancia, que, de aprobarse—y no dudo que será aprobado—, marcará una fecha memorable en la vida de las Artes Gráficas españolas. § Comprende dicho proyecto

multitud de reformas importantísimas y sabiamente estudiadas, en relación a como viene desarrollándose el Arte tipográfico en España; pero, a mi juicio, la principal de todas, la que más beneficios ha de reportar, artística y económicamente, es la que se refiere a la

reglamentación del aprendizaje. § Todos hemos convenido hace ya bastante tiempo, y algunos hemos venido machacando continuamente sobre el mismo asunto, en que una de las principales causas que han contribuido a que la Tipografía en España haya venido a caer en el lastimoso estado en que se encuentra, ha sido, indudablemente, la poca escrupulosidad en la admisión de aprendices, hecho del que todos somos responsables: los obreros, por censurable apatía; los patronos, por una incalificable codicia, que encuentra ocasión oportuna para saciarse disponiendo de operarios que, por no reunir aptitudes para aspirar a más, se resignan a trabajar en las condiciones que

quieren imponerles sus explotadores. § Pues bien: este mal podrá curarse de raíz si se aprueba el siguiente artículo, que figura en el proyecto de Estatutos próximo a ser

discutido: § «Art. 8.º El joven que deseé ser recibido como aprendiz en cualquiera de los talleres dedicados a las Artes Gráficas o sus auxiliares deberá contar más de catorce años de edad, demostrada con documento oficial; presentará certificado de un médico nombrado por la Comisión de Exámenes, en que se acredeite su buen estado de salud; sobre todo, que no se halla propenso a contraer la tuberculosis, que posee vista normal y que no padece daltonismo (confusión de colores); y probará, por medio de examen ante la Comisión, que ha cursado la primera enseñanza completa, especialmente lectura,

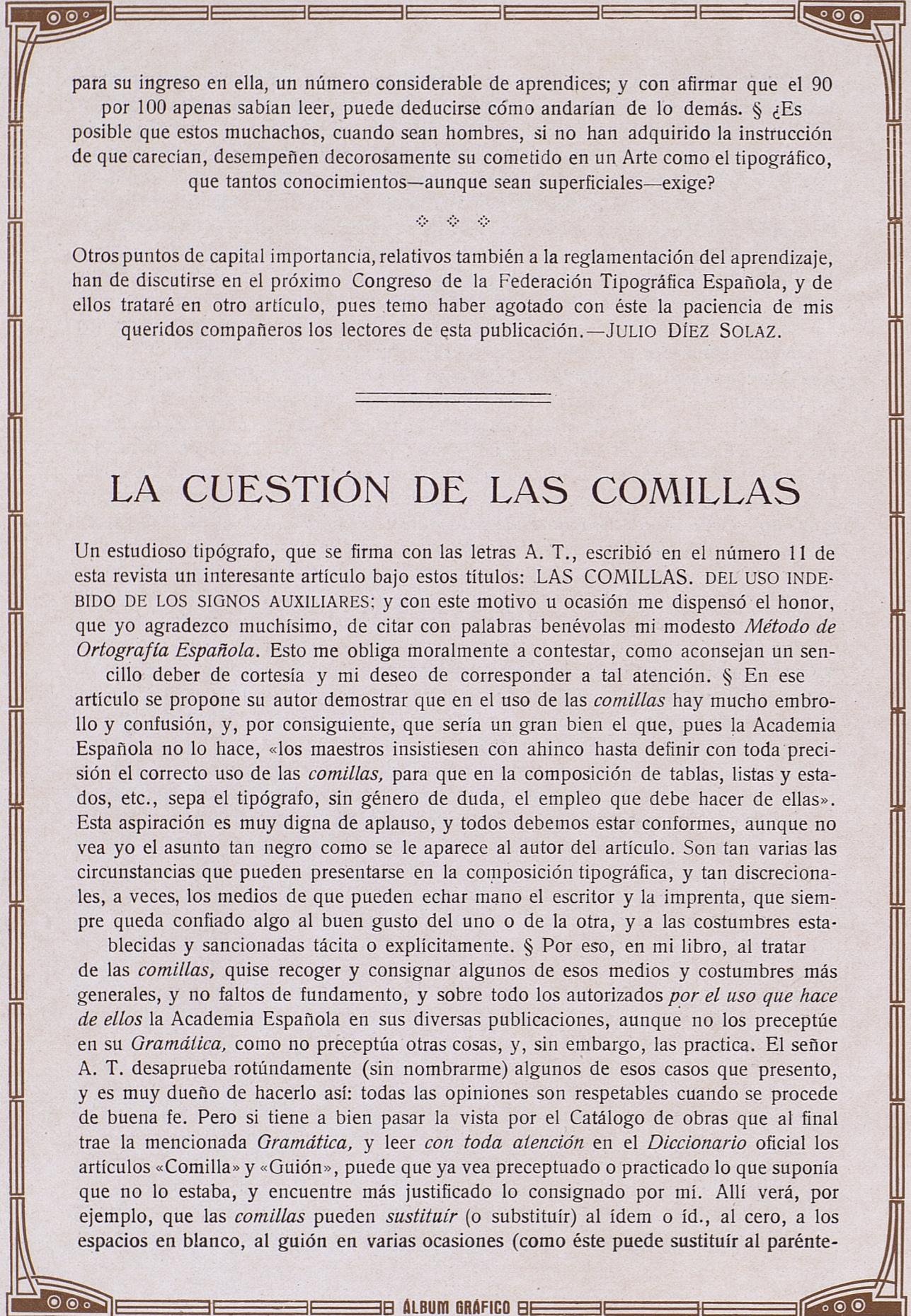
escritura y Gramática, Aritmética y Geometría elementales.» § ¿Habrá algún tipógrafo de buena fe que dude de que a los pocos años de ser aplicado este artículo mejorarán notablemente las condiciones en que se desenvuelve el Arte tipográfico en

España? § Yo creo que no lo dudará ninguno; pero si, a pesar de todo, hubiera todavía alguien en quien la desconfianza estuviese tan arraigada que no creyese en la virtualidad de tal reforma, procuraré desvanecer sus dudas lo más brevemente que me

sea posible hacerlo. § Empieza dicho artículo por señalar la edad mínima que debe contar el aprendiz al entrar en la imprenta, con lo cual se evitará el triste espectáculo que ofrecen algunas casas, donde, sin consideración alguna hacia cosa tan sagrada como es el niño, empiezan a ser explotadas criaturas que todavía debieran estar alegrando su hogar cual traviesos pajarillos, sólo interrumpidos en sus inocentes juegos el tiempo necesario para adquirir en la escuela la instrucción que los capacite para ser el día de

mañana hombres de provecho. § Exige después que el aspirante disfrute de buena salud. Continuamente estamos todos lamentándonos de los terribles estragos que la tuberculosis causa en las filas de los obreros de la Imprenta, y debemos reconocer que una de las causas que producen tan desastrosos efectos consiste en la quebrantada salud de que disfrutan casi todos los jóvenes que a la Tipografía se dedican, pues hay muchos padres o encargados de muchachos que, cuando tratan de poner a trabajar a alguno de ellos cuya débil complexión le imposibilita para ocuparse en otros oficios que exigen mayor esfuerzo corporal, le dedican a cajista, porque es *oficio de señoritos*. ¡Cuántos infelices han sido víctimas de este error! § Como la Tipografía es una de las ocupaciones que más daño causan en el organismo humano, la aplicación severa de la disposición que comenté contribuirá a disminuir notablemente la mortalidad entre los

obreros tipógrafos. § Finalmente, se estatuye en dicho artículo que el aspirante a tipógrafo posea la primera enseñanza, y especialmente lectura, escritura, Gramática castellana y Aritmética y Geometría elementales. § Es verdaderamente vergonzoso el estado de instrucción en que se encuentran los muchachos que a la Imprenta se dedican. Por mi cargo en la Escuela de Aprendices Tipógrafos, he tenido ocasión de examinar,



para su ingreso en ella, un número considerable de aprendices; y con afirmar que el 90 por 100 apenas sabían leer, puede deducirse cómo andarían de lo demás. § ¿Es posible que estos muchachos, cuando sean hombres, si no han adquirido la instrucción de que carecían, desempeñen decorosamente su cometido en un Arte como el tipográfico, que tantos conocimientos—aunque sean superficiales—exige?

* * *

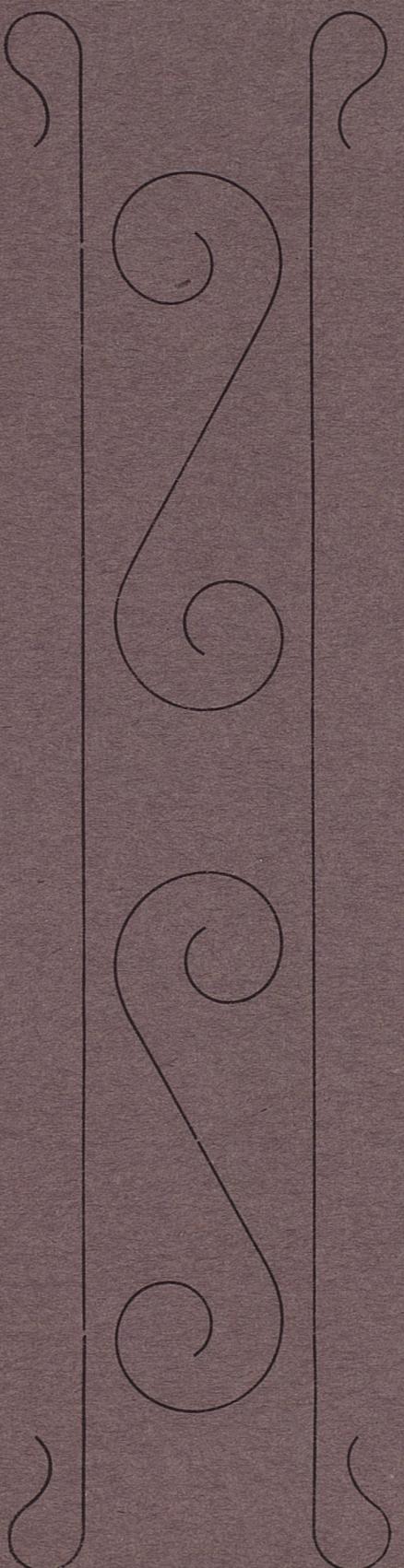
Otros puntos de capital importancia, relativos también a la reglamentación del aprendizaje, han de discutirse en el próximo Congreso de la Federación Tipográfica Española, y de ellos trataré en otro artículo, pues temo haber agotado con éste la paciencia de mis queridos compañeros los lectores de esta publicación.—JULIO DÍEZ SOLAZ.

LA CUESTIÓN DE LAS COMILLAS

Un estudioso tipógrafo, que se firma con las letras A. T., escribió en el número 11 de esta revista un interesante artículo bajo estos títulos: LAS COMILLAS. DEL USO INDEBIDO DE LOS SIGNOS AUXILIARES; y con este motivo u ocasión me dispuse el honor, que yo agradezco muchísimo, de citar con palabras benévolas mi modesto *Método de Ortografía Española*. Esto me obliga moralmente a contestar, como aconsejan un sencillo deber de cortesía y mi deseo de corresponder a tal atención. § En ese artículo se propone su autor demostrar que en el uso de las *comillas* hay mucho embrollo y confusión, y, por consiguiente, que sería un gran bien el que, pues la Academia Española no lo hace, «los maestros insistiesen con ahínco hasta definir con toda precisión el correcto uso de las *comillas*, para que en la composición de tablas, listas y estados, etc., sepa el tipógrafo, sin género de duda, el empleo que debe hacer de ellas». Esta aspiración es muy digna de aplauso, y todos debemos estar conformes, aunque no vea yo el asunto tan negro como se le aparece al autor del artículo. Son tan varias las circunstancias que pueden presentarse en la composición tipográfica, y tan discrecionales, a veces, los medios de que pueden echar mano el escritor y la imprenta, que siempre queda confiado algo al buen gusto del uno o de la otra, y a las costumbres establecidas y sancionadas tácita o explicitamente. § Por eso, en mi libro, al tratar de las *comillas*, quise recoger y consignar algunos de esos medios y costumbres más generales, y no faltos de fundamento, y sobre todo los autorizados *por el uso que hace de ellos* la Academia Española en sus diversas publicaciones, aunque no los preceptúe en su *Gramática*, como no preceptúa otras cosas, y, sin embargo, las practica. El señor A. T. desaprueba rotundamente (sin nombrarme) algunos de esos casos que presento, y es muy dueño de hacerlo así: todas las opiniones son respetables cuando se procede de buena fe. Pero si tiene a bien pasar la vista por el Catálogo de obras que al final trae la mencionada *Gramática*, y leer *con toda atención* en el *Diccionario oficial* los artículos «Comilla» y «Guion», puede que ya vea preceptuado o practicado lo que suponía que no lo estaba, y encuentre más justificado lo consignado por mí. Allí verá, por ejemplo, que las *comillas* pueden *sustituir* (o substituir) al ídem o id., al cero, a los espacios en blanco, al guion en varias ocasiones (como éste puede sustituir al parénte-

ÁLBUM GRÁFICO

Suplemento al núm. 14 de "Álbum Gráfico".



Hecho por Antonio Morales Bordas

Impreso por Carlos Pérez Sommer.



sis), etc., casos todos *inciertos*, si se quiere, como los llama el señor A. T., y que se aprenden, mejor que con nada, con una práctica observadora, acompañada de buen sentido y buen gusto. § He dicho leer *con toda atención*, a propósito de que creo notar un pequeño *lapsus calami* en la copia y en la interpretación de la siguiente cláusula de la Academia: § «Se practica lo mismo *con* las voces o citas en idioma extranjero, *con* el texto literal de citas en castellano, *con* los títulos de libros y *con* las dicciones y cláusulas que en las obras de enseñanza y otras se ponen por ejemplo.» Pongo bastardilla en la preposición *con* todas las veces para mayor claridad de lo que explico. § Pues bien; el señor A. T. toma esa misma copia, pero poniendo punto final después de la palabra castellano, y a continuación de ésta dice: § «Resulta más práctico poner las voces de letra cursiva, y la traducción entre paréntesis con letra común.» § ¿Qué traducción? ¡Si aquí no se habla de ninguna traducción en toda la cláusula que hemos transcrita! Por eso digo que me parecen equivocadas la copia y la interpretación, tal vez por haberse hecho éstas de prisa, lo cual nada tendría de particular, dado el escaso tiempo de que, como tipógrafo, dispondrá el señor A. T., a quien reitero mi agradecimiento y mi consideración. § Pero al cortar aquí, para no hacerme demasiado prolífico, mis observaciones, no debo ocultar mi extrañeza de que persona tan estudiosa dé el nombre de *menos* al guión, como hacen algunos. Ese término no debe usarse más que para nombrar un signo de aritmética y álgebra; en ortografía es impropio y, por lo tanto, incorrecto, aplicado a un signo de puntuación. § JULIÁN MARTÍNEZ MIER.

LA TINTA DE COPIAR EN LA MINERVA

A pesar del gran incremento que han tomado los aparatos multicopistas, subsiste en gran escala, en el comercio e industria, el empleo de impresos tirados con tinta comunicativa. § No es tarea fácil imprimir con esta clase de tinta de un modo perfecto y limpio, sin procurar en principio tomar toda clase de precauciones para evitar los inconvenientes que pueden presentarse, los cuales debe prevenir y conocer el operario encargado de efectuar el tiraje. Acostúmbrase, por regla general, a llevarse a cabo esta clase de impresiones en máquinas de presión plana, comúnmente llamadas «minervas», salvo contadas excepciones en que, por causa del tamaño especial del impreso, debe recurrirse al empleo de máquinas cilíndricas. § Nos limitaremos, pues, a señalar las principales dificultades que pueden ocurrirnos y precauciones que pueden emplearse cuando se trata de efectuar la impresión en «minervas», teniendo presente, no obstante, que muchas de las medidas aquí aconsejadas pueden practicarse, con ligeras variantes, indistintamente, en ambas clases de maquinaria. § Ante todo, es de suma y capital importancia, cuando se proceda a efectuar el revestimiento del timpano o balancín, el prescindir radicalmente y en absoluto de toda clase de paños y telas, pues, como se forman éstos con materias demasiado blandas, hacen que reciban una presión fofa y ficticia, al mismo tiempo que, por las mismas causas antedichas, son propensos a causar remosqueo. Es recomendable verificar dicho revestimiento con un par de cartulinas de un grueso razonable, colocando encima de éstas un papel, a ser posible satinado, que luego, a su vez,

nos servirá de base para pegar el arreglo. Este debe efectuarse aprovechando la tinta que quede en la batería procedente del mismo tiraje, y es de suma trascendencia que esté concienzudamente ejecutado, cuidando en gran manera que no falte ninguna alza y que estén todas perfectamente colocadas en su debido sitio. Cúbrase luego todo con otro pliego, procurando que, al aprisionarlo las varillas, quede su superficie completamente tersa y sin ninguna clase de arrugas. Previa la colocación de las capuchinas o guías, que nos darán en el papel las márgenes debidas, puede seguidamente procederse al brozamiento de la forma, lo cual aconsejamos se haga con bencina, para que, al ser volatilizada ésta, arrastre consigo todas las materias grasas, enemigas irreconciliables con la clase de tinta de que hablamos. Para conseguir el mismo fin, al efectuar la limpieza de la platina y tintero se repasarán también con bencina o alcohol. Los rodillos destinados para emplearse en la comunicativa deberán hallarse en muy buen estado, pues es un grave error el guardar para esta clase de tinta los rodillos que han sido desechados en otros tirajes a causa de sus malas condiciones.

§ Al poner la tinta en la platina para su distribución, es muy conveniente se verifique poco a poco y en pequeñas porciones aumentándolas gradualmente y dejando la máquina en marcha un buen espacio de tiempo, hasta conseguir sea completamente batida la cantidad de tinta que se juzgue necesaria para obtener una buena estampación. En caso que la tinta estuviera algo dura o compacta, deberá añadirsele un poco de glicerina; y si, por el contrario, se hallase excesivamente líquida, cosa que ocurre con frecuencia, es forzoso recurrir a la calefacción. Si la minerva en la cual suponemos debe ser verificada la impresión no dispone de aparato al efecto, puede servir para el caso una lámparilla de alcohol, y, en su defecto, dos trozos de bujía encendidos y colocados uno a cada lado debajo de la mesa de tintaje nos darán el calor suficiente para que la tinta así sometida adquiera en poco tiempo el color ligeramente dorado que le es característico cuando está en su punto para efectuar una impresión limpia y pulcra. Claro está que este último procedimiento, *a la vez que algo vulgar*, tiene el inconveniente de ahumar la parte que lame la llama, a la par que se resiente algo el esmalte del hierro; pero aquí del refrán «A falta de pan...» § Póngase especial cuidado en limpiar bien el aceite procedente de los cojinete de los rodillos que es susceptible de deslizarse en las andas o guías, y frótense éstas bien con un pedazo de tiza, substancia que por ser excesivamente áspera imposibilita que las poleas resbalen, evitando de este modo

la entrada que marcan los rodillos en la parte inferior del molde. § Si a pesar de esto persistieran todavía en salir fajas o barras, indudablemente será a causa de tener los rodillos un diámetro desigual entre sí, y esto se subsana fácilmente colocando un par de filetes en ambos lados de la forma, de modo que cubran enteramente el molde en toda su longitud, teniendo, empero, cuidado de que sean lo más gruesos posible, para que del

continuo frotamiento en el mismo sitio no resulten rayados los rodillos. § No deberán escatimarse las maculaturas hasta que se consiga obtener el tono deseado de tinta, evitando en lo posible el tener la máquina parada mucho rato, y dado el caso que habiendo transcurrido las horas de jornada reglamentaria no se haya terminado el tiraje y sea presiso, por lo tanto, continuarlo al día siguiente, límitese sólo a brozar la forma sencillamente con agua, haciendo lo propio con todos los utensilios de metal, platina, tintero, etcétera, repasándolos luego con un trapo impregnado en alcohol, para evitar se forme moho y queden picados en su superficie por los componentes corrosivos que indudable-

mente trae consigo la clase de tinta de que tratamos. § Es altamente perjudicial el someter los rodillos al lavaje con agua, pues al mismo tiempo que no se consigue nunca que queden completamente limpios, el exceso de humedad que, naturalmente, esto representa altera extraordinariamente el diámetro de los mismos, amén de las ampollas que

se forman a causa de las gotas de agua que a veces pasan inadvertidas para el aprendiz o encargado de esta operación. § Como los rodillos empleados en la comunicativa no pueden ni deben ser usados en las demás clases de tinta, es recomendable que al terminar la tirada sean sacados de la máquina y, sin lavarlos, ponerlos en posición horizontal en un sitio seco y aireado, no necesitando cuando deban volver a usarse ninguna otra preparación, como no sea limpiarlos del polvo que necesariamente a ellos se habrá adherido. § Todo esto sin perjuicio de los avisos y advertencias que los fabricantes aconsejan por medio de los marbetes pegados en los envases, teniendo en cuenta, empero, que son innumerables las veces que una cosa piensa el confesor y otra el penitente. § Quizá existan procedimientos más científicos para solventar los inconvenientes aquí enumerados, pero seguramente no serán de tan sencilla y práctica aplicación para obtener idénticos resultados. § JOSÉ PUIGREDÓN Y BOHÉ (De *Éxito Gráfico*.)

DE CORRECTORES INSISTIENDO

Seré breve. Toda polémica es siempre enojosa, y más bien perjudica que beneficia a la publicación que la acoge en sus páginas. En verdad que si el discreto D. Manuel Ruiz Moreno—a quien devuelvo atento el saludo que me dirige—hubiera empezado su primera proposición por donde concluye, no le hubiera refutado del todo su opinión. Su primer artículo lo terminó preguntando si se aceptaba su idea, y que esperaba contestación en uno u otro sentido. Ateniéndome a la letra, que es a la que debemos siempre respetar, escribí lo que publicado queda. Claro está que al Sr. Ruiz Moreno no le gustó mi intervención; a nadie le gusta que le digan la verdad. De ahí que, en su segundo artículo, haya sido más explícito. A la pregunta «¿Es posible que a ningún corrector puedan escapársele a diario, y repetidas veces en un mismo día, errores ortográficos del tamaño de los que yo señalaba en mi carta abierta al ex corrector de ÁLBUM GRÁFICO? Yo no lo creo.» En esa forma soy de su parecer, ya que es mucha cosa lo de *repetidas veces en un mismo día*. Sin embargo, pueden presentarse casos, y no insólitos, en que no sea culpable el corrector. Recuerdo haber leído hace algunos años que un escritor llamó a un editor-impresor *asesino literario*. Llevado el asunto a los tribunales competentes, el acusado sostuvo en su descargo que en las obras que salían a luz de los talleres del requirente era tal el cúmulo de erratas y despropósitos, que bien podía llamársele así. El acusador alegó que el editor-impresor tenía corrector. Éste probó, con las pruebas en la mano, que estaban corregidas a conciencia. En resumen, resultó que en aquella imprenta, como en muchas de España, sólo se admitían aprendices y medio oficiales, que se olvidaban de corregir muchas de las erratas que el corrector marcaba, formando, en conjunto, una buena cantidad, y como, para abreviar, sólo se corrían una vez, resultaba lo que parece increíble. § Seamos justos. Si bien es de lamentar que se publiquen en tal número y tan repetidamente publicaciones con erratas garrafales, creo que han de merecer a veces alguna atenuación de la crítica, por las circunstancias que puedan concurrir, ya que la aparición de erratas puede obedecer a varias causas. § Búsquese algún método que dignifique al corrector; todos estaremos de acuerdo; pero, ¡por Dios, que no se olviden las condiciones con que laboran sus

colegas! De aceptarse la idea de D. Manuel Ruiz Moreno, debe irse con tiento, esto es, circunscribirse a las imprentas que prescinden de los valiosos servicios del corrector. A tales casas acepto que se les haga guerra sin cuartel, ya que no se perjudicará a ningún colega. Por ahí podría dar el Arte un paso de gigante y regenerar bastante a la decaída España. Pero como podría complicarse la ingrata tarea de señalar erratas, para evitar abusos, ya que la pasión se halla siempre muy propicia, creo sólo debería admitirse colaboración del grupo que se dedicase a probar fortuna, y aun, como ya he dicho,

obrando con mucha parsimonia. § No es justo que paguen inocentes por pecadores.

En cada casa se trabaja de distinta manera, y son bastantes los correctores—a mi ver, injustamente, como ya dije en *Piemonte Grafico*, de Turín (1)—que se ven obligados a acatar órdenes de superiores que a veces ignoran la importancia de los trabajos que se les encomienda. Ciñéndose a mandatos poco razonados, en varias casas impresoras se suprime, para abbreviar tiempo, la lectura del pliego de prensa, resultando que en la imposición puedan empastelarse letras; entonces, ¡vayan ustedes a señalar las faltas que

de ello puedan resultar! § El ilustrado corrector D. Gabino Ronda, de excelente memoria, en forma jocosa, aunque verídica, varias veces nos refirió *gazapos* que le habían pasado, poniendo en entredicho su reputación de experto corrector, ¡y la mayoría de ellos radicaban a un simple descuido! Al olvido de comprobar una corrección, por ejemplo. § Al terminar, debo hacer constar que mi articulito «Una opinión más» fué escrito, como todos los míos, sin pretensión ni ánimo de molestar ni ofender a nadie, y mucho menos al ilustrado señor corrector que ha tenido a bien *delatar* mi nombre, encubierto con morisco pseudónimo, que, si me sirvo de él, no es ciertamente para tapar ruindades, sino sobra de modestia. Sépanlo así los que se hayan tomado la molestia de seguir leyendo hasta aquí.

Corolario.—El crítico que tenga el techo de cristal, que no arroje piedras. El que se crea limpio del todo, que tire la primera. Los defectos de poca monta, o por humana fragilidad o ligereza disculpables, no deben ser objeto de sus iras; antes al contrario, conviene que disimule benignamente lo que con facilidad pueda y deba ser disimulado, ya que cosa muy sabida es que no puede haber obra humana perfecta del todo. Todo crítico debe ser siempre parco, comedido en las alabanzas; no debe abusar, y, si puede ser, no debe hacer uso de hipérboles; y si moderado ha de ser en alabar, *no lo sea menos en el vituperar*. Téngase presente que es el más funesto de los escollos el empeño sistemático de ver en obra ajena tendencias o intenciones que jamás el autor abrigara, ni se empeñe tampoco en no ver lo que el autor realmente puso en sus escritos. Guárdese de criticar lo que no aparezca de un modo claro y patente, ya que no es objeto de su misión añadir o quitar lo que el autor no puso ni dijo, sino emitir su juicio imparcial acerca de lo que realmente se dejó consignado.—A.

(1) Esta importantísima revista italiana ha batallado bastante en pro de los señores correctores; véase lo que expuse en el número 83, año V (Noviembre de 1915).

Con objeto de que nuestros lectores puedan apreciar el valor que en sí tengan cuantas innovaciones se han hecho por suprimir las líneas cortas, empezaremos por confeccionar este número con arreglo a la teoría que mantiene D. Benjamín Uzcay León. En sucesivos números daremos a conocer los modelos que de esta clase de composición nos remitan prestigiosos compañeros.

ALBUM GRAFICO



POZAS, 12. MADRID



El Minervista
de la
Imprenta Ibérica
Saluda afectuosamente

a los compañeros Isidoro Cid y Arturo Gelonch, fundadores de la Revista profesional ÁLBUM GRÁFICO, y tiene el gusto de dedicarles el presente suplemento.

José Olmos Díaz
aprovecha esta ocasión para expresarles la consideración más distinguida.

Madrid 30 de Junio de 1916

LAS IMPRESIONES

Impresiones sobre pergamino, papeles de China, de Japón y holandeses. En nuestros tiempos no ocurre con frecuencia el que obras enteras se impriman en pergamino; pero éste se emplea mucho para cubiertas; de modo que será útil para los impresores el ponerse al corriente referente a la manera que debe efectuarse su impresión. Se coloca el pergamino, hoja por hoja, entre papel de un tamaño un poco mayor y moderadamente humedecido. Este papel, que comunica su humedad al pergamino, deberá ser de una pasta igual, sin cuyo requisito sus defectos, sus granos, sus verjurados se reproducirían por la presión en el grueso del pergamino. De vez en cuando hay que asegurarse de la ductilidad que haya adquirido el pergamino. Cuando este último haya perdido su rigidez, se procede a la impresión, sin retirar todas las hojas a la vez. La operación no exige más de diez minutos. Es esencial que el pergamino no se ponga demasiado húmedo, porque en tal caso obtendría éste un color amarillento que le haría perder una parte de su valor. El pergamino impreso se guarda contra la influencia del aire; se le coloca muy cuidadosamente plano, sin el menor pliegue, entre dos planchas ligeramente cargadas, debiendo evitarse todo rozamiento en la superficie impresa. Así, las hojas se dejarán secar lentamente hasta que las mismas hayan vuelto a tomar su aspecto primitivo. El pergamino impreso no puede satinarse ni glasearse. § La impresión no presenta ninguna dificultad en los papeles chinos o japoneses. La misma se hace siempre en seco en papel japonés; y, referente al papel chino, se puede humedecer el mismo un poco, procediéndose de igual modo como con el pergamino. El papel holandés, en cambio, necesita ser mojado. La presión deberá ser más fuerte que en el papel ordinario, a consecuencia de los verjurados y de las rayas que existen en la pasta y que caracterizan el papel.

Cómo puede reconocerse una tinta defectuosa. Para comprobar la buena fabricación de una tinta basta con tomar una hoja de papel sin cola y extender sobre este papel un poco de la tinta que quiera reconocerse. Algunas horas después la tinta se halla rodeada de una aureola que ha formado el barniz. Invariablemente, si la tinta es de buena calidad, la aureola es absolutamente blanca. Si, al contrario, esta aureola toma un color amarillento más o menos marcado, debe rechazarse la tinta; la misma será imperfecta y no daría buenos resultados en la impresión. Este color, en efecto, puede producirse solamente debido a una mala cocción del barniz o acaso también a una calcinación incompleta del negro que se haya empleado. Desde luego, estas observaciones pueden referirse tan sólo a tintas de cierto precio; no podrían exigirse cualidades de tanta perfección de tintas para periódicos o para carteles, cuyos precios son hoy tan reducidos que es difícil fabricarlas con primeras materias de la mejor calidad. Los aceites de resina que contienen estas tintas tienen siempre de un color amarillo a la aureola que se forma en el papel a consecuencia de la permanencia de la tinta en el mismo. Estas tintas, tal como son, y para el uso a que se destinan las mismas, son absolutamente suficientes, siempre que las mismas no pasen de un precio determinado, porque, cuanto más ordinaria es la tinta, tanta mayor cantidad de la misma hay que emplear para cubrir de un mal color gris el ojo de la letra. Una buena tinta debe ser negra, brillante, dúctil, antes demasiado fuerte que demasiado floja, y debe secar rápidamente; cuanto más fina sea una tinta, tanto más aumentan sus propiedades secantes. Por último, conviene hacer constar que las tintas de poco precio cubren menos que aquellas de un precio más elevado. Hay muchas veces

una ventaja para el impresor en el uso de tintas bastante finas: el trabajo ejecutado queda más hermoso y la tinta, al ser más rica de materia colorante, es decir, al contener mayor cantidad de negro, resulta económica, por gastarse mucha menor cantidad de la misma. Añadiremos, para terminar, que no es preciso añadir petróleo a la tinta para hacer a la misma menos fuerte; se disminuye el grado de consistencia o de exceso de secante mezclando la tinta con un poco de barniz flojo. Estas añadiduras de barniz deberán hacerse con gran precaución, sobre todo si se trata de tintas de colores pálidos, pudiendo alterarse el matiz por el exceso de barniz.

Las tramas en los fotograbados

Puede muy bien admitirse que hay un límite, lo mismo en las partes negras más reducidas que puedan obtenerse en la impresión sobre papel que en los blancos que puedan conservarse en la práctica de la impresión en relieve. Se admitirá también que este límite es prácticamente el mismo para las tramas anchas que para las estrechas. § Considerando los puntos negros y blancos como unidades negativas y positivas, se comprenderá que cuanto más finamente se crucen entre ellos menor será la diferencia entre el efecto y su suma total y el fondo sobre el cual se destaque. § Si tenemos solamente cien de estas unidades de negro sobre veinticinco milímetros cuadrados de espacio blanco, el efecto será mucho más ligero que si en el mismo espacio hay mil unidades iguales; e inversamente, el mismo hecho resultará con puntos blancos. De lo cual se deduce necesariamente que la más grande diferencia de color entre la sombra más vigorosa que no es absolutamente negra, y la mayor luz, no absolutamente blanca, menguará proporcionalmente con el aumento del número de líneas en una superficie dada, y viceversa, siguiése de ello que el vigor de la imagen, lo mismo que la riqueza y la variedad de los tonos, se aumentarán a medida que la retícula de líneas sea más ancha. § Por otra parte, en los trabajos de líneas cruzadas, como la dirección de las líneas no sigue nunca los contornos de los detalles, sino que los corta siempre más o menos, la retícula deberá ser tanto más estrecha cuanto los detalles sean más reducidos. § También débese tomar en consideración el tamaño del trabajo. Si es muy pequeño, será visto muy cerca, y las líneas de la trama se verán más que en una imagen grande, que se contemplará a gran distancia, de manera que se abarca toda entera. § Basándose en estas consideraciones, puede concluirse: Que las imágenes de grandes dimensiones serán mejor ejecutadas empleándose tramas anchas, y que las muy pequeñas lo serán con tramas estrechas. § Los asuntos de gran vigor dan una reproducción muy acentuada con una retícula ancha más que con una estrecha, mientras que las tramas anchas son nocivas a los detalles finos. § Una retícula ancha, formada por 40 líneas por centímetro, conviene al papel granulado (no al de diarios), a los trabajos de un tamaño de 20 por 25 centímetros, o más aun, y en general a los trabajos exentos de detalles delicados. Difícilmente se distingue la diferencia de 44 líneas por centímetro en vez de 40. Una trama de 48 líneas por centímetro conviene bien a los trabajos de dimensiones aproximadas a los 35 por 42 centímetros y de 37 por 46, y para retratos y trabajos análogos. Las tramas de 52 a 55 líneas por centímetro son las que se usan más generalmente,

siendo aplicables a los trabajos de cerca de 27 por 35 centímetros y mucho más grandes.

Son las retículas que por lo regular dan los más satisfactorios resultados. § Una retícula de 60 líneas por centímetro es utilísima para pequeños paisajes, interiores, grupos y viñetas que deben ser vistos de cerca y conteniendo finos detalles. § La retícula de 70 líneas por centímetro es empleada algunas veces para los mismos trabajos que la de 60 líneas, consiguiéndose con ella, proporcionalmente, una superior finura en los detalles. § Una retícula de 80 líneas por centímetro es apropiada para los fotograbados en hueco, pero también se emplea en trabajos de relieve para la tipografía cuando se trata de muy pequeñas imágenes que contengan detalles de una extrema delicadeza. § En fin, a medida que el grabador y el impresor perfeccionan sus métodos de trabajo, obteniendo una obra de conjunto más completa, la tendencia se inclina de más en más hacia el empleo de retículas cada vez más tupidas.—(*L'Imprimerie.*)

MECÁNICA TIPOGRÁFICA

Actualmente, todas las artes e industrias han llegado a un tal grado de perfeccionamiento, que al operario que tiene que ejercer una determinada profesión le obliga a tener una instrucción semejante a la que en tiempos pasados sólo convenía a técnicos que habían de ejercerla como peritos o directores. § La instrucción que pide esta evolución que las artes han tomado ha hecho pensar seriamente a sus profesionales y admiradores qué medios habían de adoptar para que la mano de obra correspondiera a esta necesidad, optando todos por la creación de Escuelas profesionales, único medio que al presente se considera de indispensable necesidad en las grandes ciudades para que el obrero pueda ser formado en un buen aprendizaje, siendo excelentes los resultados que está dando en nuestra ciudad, a pesar de la despreocupación de muchos que les debiera interesar. § En diversas ocasiones, hablando con mis compañeros sobre la conducción de la máquina sencilla que nosotros llamamos de blanco, he oido diferentes opiniones que, por cierto, no siempre cree uno oportuno corregirlas; entre otras, la que más me ha llamado la atención es la idea que muchos tienen sobre el toque del cilindro prensor. Sobre este punto me parece conveniente exponer una teoría que no es nueva, sólo que la reserva de unos y la despreocupación de otros ha hecho que muchos impresores la ignoren, siendo punto capital de la deficiencia profesional que se nota entre nuestros compañeros. § Muchos maquinistas dicen que los tornillos del cilindro no se deben de tocar, y algunos dueños lo afirman, porque el montador parece que así se lo ha recomendado. Si en la máquina montada por los mecánicos y probada del modo debido se sigue tirando siempre el mismo tamaño de forma, estoy muy conforme en que no se toque el cilindro prensor, porque un mismo tamaño de forma siempre requiere la misma presión, y actualmente se fabrican máquinas sin los tornillos, que pueden obtener las casas que tiran más o menos formas de un mismo tamaño; pero si la máquina es una de aquellas en la que tan pronto entra un molde grande de mucha presión como un molde de estados o bien pequeño, cosa que acontece muy a menudo en las casas de mediana condición, en este caso sí que es de absoluta necesidad el que se toque la presión y se aproveche este recurso que el mecánico nos da con los tornillos, ya que para esto están en la máquina. § Es de obligación el servirse de los tornillos

para dar o quitar presión, pues el graduar la presión poniendo o sacando pliegos es un perjuicio que se hace a la máquina, al tipo y a la impresión. Si alguna vez el mecánico indica que no se toque la presión, es porque él sabe el daño que ocasiona el hacer esto sin saberlo hacer y sin conocer sus consecuencias, siendo deplorable que de nosotros se tenga tal opinión.

SUPERFICIE DEL CILINDRO

En la construcción del cilindro su superficie está con relación con el recorrido de la platina; esta proporción es de un cálculo particular para el constructor de la máquina, que consiste en una minuciosa combinación del movimiento circular con el rectilíneo, en el cual rige la ley que la rectilínea es igual a la circunferencia del cilindro; pero como en nuestras máquinas el mecánico tiene en cuenta que el cilindro va revestido de una cama para no dañar la letra, excentra éste para que al poner el grueso de cama dé la circunferencia debida igual a la rectilínea. Siempre que este grueso de cama no sea exactamente igual a lo que le falta para la formación matemática de su circunferencia, el funcionamiento de la máquina será irregular; para que se vea la importancia que esto

merece, pongamos un ejemplo: § Supongamos que el mecánico construye una máquina cuyo cilindro mide 1.351 milímetros de circunferencia; su movimiento circular tiene que describir una rectilínea igual a su circunferencia; es decir, que lo que tiene que recorrer la platina de la forma será 1.351 milímetros, sea cual fuere su marcha. Ahora bien: si un maquinista poco experto ha de vestir dicho cilindro y aumenta el grueso de cama en un milímetro, el diámetro del cilindro, en vez de ser de 430 milímetros, como nos da dicha circunferencia, será de 432 milímetros, pues el diámetro toca dos puntos opuestos de la circunferencia, y se sabe que si el cilindro aumenta de volumen por la parte que imprime, geométricamente también aumentará por su contraria; y de aquí viene el

que el diámetro tenga 432 milímetros. § Este aumento de un milímetro de superficie cilíndrica, a primera vista nos parece de escasa importancia; pero en la mecánica no es así, porque sabido es que la velocidad de una circunferencia alrededor de su eje es proporcional a la distancia que hay de la superficie a su centro; es decir, que una rueda en una vuelta recorrerá más veloz sus puntos extremos que no su eje, y este punto extremo veremos cuánto ha aumentado multiplicando la longitud de su diámetro por el cálculo geométrico $\pi = 3'1416$; y tendremos que la circunferencia será igual a $432 \times \pi = 1357$, despreciando las décimas, o sea seis milímetros más que su verdadera circunferencia; pero como la cama obra por lo general en la mitad del cilindro, resulta que serán sólo tres los milímetros de aumento. Ahora bien: si a un cilindro sujeto por su eje se le aumenta su superficie, aumentará también su velocidad, y es natural que, para que tenga la máquina el funcionamiento en debida proporción, se le habría de aumentar también tres milímetros más aprisa la platina; no pudiendo hacerse esto por ser incumbencia de la construcción mecánica, resulta, pues, que sólo será el cilindro el que correrá tres milímetros más aprisa que la platina, y esto cuando tenga contacto con el molde,

formando, por consecuencia, un deslizamiento gradual sobre la forma, el cual sólo es visible en los blancos de linea a linea y página a página, dándonos como término que, en una forma que ocupe toda la mitad del cilindro, tendremos la impresión tres milímetros mayor que su molde. § T. PERSIVA.

(De la *Revista Gráfica*, de Barcelona.)

(Se continuará en el próximo número.)

ÁLBUM GRÁFICO

Esta Revista está compuesta e impresa en los talleres tipográficos de Antonio Marzo, calle de San Hermenegildo, número 32 duplicado. Teléfono 1.977. MADRID. El papel de anuncios y cubierta es de los Sres. Menéndez y Cañedo, calle de las Fuentes, 10, y el del texto de los Sucesores de Torras Hermanos, calle de Relatores, 3. Tintas de Ch. Lortieux y Compañía, calle de Santa Engracia, número 14.

FUNDICION
TIPOGRAFICA

GUTENBERG

(SOCIEDAD INDUSTRIAL ANONIMA)

FERRAZ, 39 DUPDO.

TEL. 1.983, MADRID

Maquinaria y toda clase de útiles para imprenta
Pasta para rodillos
Material moderno
Metal inglés
Póliza española
Precios sin competencia
Pídase presupuestos

Grandes
Talleres
de Foto-
grabado

Cincografías,
grabado directo (autotipia),
fotograbado,
fotolitografía,
bicolor, tricolor,
estereotipia, etc., etc.
Ilustraciones,
obras, revistas. Esmero y
prontitud. Precios económicos.

San Bernardo, 92, pral.
dcha. Teléfono 1.922
... MADRID ...

JOSÉ
FUGUET

ALBUM GRAFICO

SUSCRIPCIONES

Madrid y provincias: Año, 6 pesetas. Semestre, 3 pesetas. Número suelto, 50 céntimos.

Extranjero: Año, 9 pesetas. Semestre, 4,50 pesetas. Número suelto, 75 céntimos.

ANUNCIOS

Un número

Una página.	50 ptas.	Una página.	240 ptas.
Media —	30 —	Media —	120 —
Tercio —	25 —	Tercio —	90 —
Cuarto —	20 —	Cuarto —	60 —

Un trimestre

Una página.	135 ptas.	Una página.	360 ptas.
Media —	75 —	Media —	180 —
Tercio —	60 —	Tercio —	120 —
Cuarto —	45 —	Cuarto —	75 —

Anuncios artísticos, precios convencionales.

LOS PAGOS ADELANTADOS

TARIFA DE PRECIOS

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA RICHARD GANS

MADRID PRINCESA, 63 APARTADO 38 BARCELONA ARIBAU 83



FILETES

de aleación especial
fundidos con metal
de imprenta

NATENCIÓN A LAS DIFICULTADES
que existen actualmente, por causa
de la guerra, para el suministro de
filetes de bronce, he decidido montar en
mi Fundición Tipográfica

una sección especial

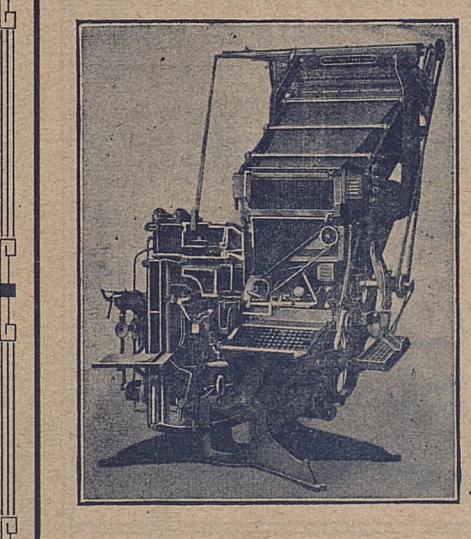
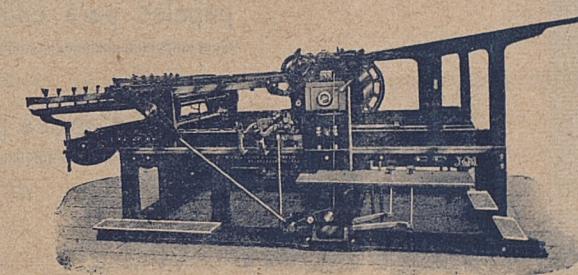
en la que se fundirán en máquina con
metal especial y á medidas exactamente
sistemáticas, filetes de metal de imprenta
de dos y tres puntos de grueso, los cuales
se servirán en medidas sueltas, ó en cole-
cciones sistemáticas desde 1/2 á 20 cí-
ceros; aumentando los largos desde 1/2 á
4 3/4 cíceros, de 3 en 3 puntos; desde 5 á
9 1/2 cíceros, de 6 en 6 puntos, y desde
10 á 20 cíceros, de 12 en 12 puntos.

Precios de los filetes
Cuerpo 2. Ojo fino, descanterado, doble
fino y media caña, el kilo, Ptas. 12.
Cuerpo 3. Ojo fino, descanterado, doble
fino y media caña, el kilo, Ptas. 10,50.
El puntillé aumentará en kilo, Ptas. 1.

Muestra del ojo de los filetes
De 2 puntos De 3 puntos

RIBED, MIRANDA Y C.ª

Plaza de la Lealtad, 3
MADRID



LA LINOTYPE es ventajosa para toda clase de tra-
jos, compone desde el cuerpo 5 al 42 y produce tan
enorme economía, que basta para pagarse a sí misma.
Las máquinas de imprimir de cilindro de dos revo-
luciones J.M. y Centurette se emplean por todo
impresor progresivo; cualquiera de estas máquinas
y otras muchas para imprenta y litografía las servi-
mos en el acto o tan rápidamente como en circuns-
tancias normales.

DEPOSITO DE PIEZAS DE RECAMBIO. MONTA-
DORES EN MADRID. PEDID LISTA DE REFERENCIAS

GRANDES FACILIDADES DE PAGO TELEFONO 1.429

SOCIEDAD ESPAÑOLA DE PAPELERIA

Fábrica de papel en San Juan

de Mozarrifar, Zaragoza

Especialidad en

papeles para ediciones de lujo

Papeles pluma

Domicilio Social: SAN SEBASTIAN
BARRIO DE ARROCA

DIRIJASE LA CORRESPONDENCIA A SAN SEBASTIAN