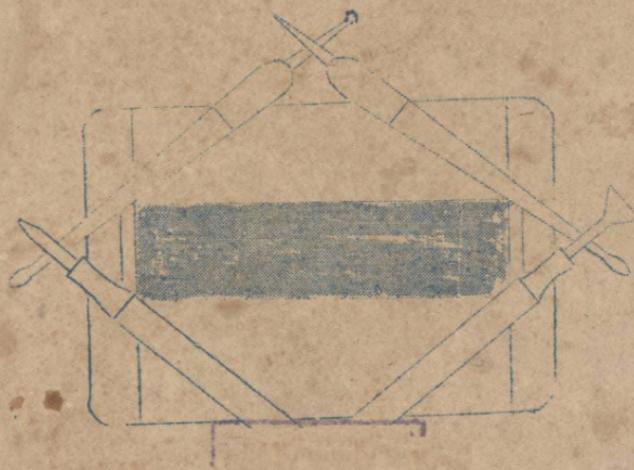


新謄寫版印刷法

劉冠英著



兄弟謄寫社發行

新謄寫版印刷法

作者 刘冠英
製版者

發行者 兄弟謄寫印刷社

印刷者 兄弟謄寫印刷社

北京崇內八寶胡同五二六

一九五一年二月 初版

自序

膠版印刷法在我國面世四十餘年的歷史，在這悠久的過程中，它為人們做了許多的工作，但是，所獲得的評語，却是「膠版印刷那宏能成」。也就是說，膠版印刷法所表現的效果，不能滿足群衆的較高希望，因而得到的。這種遺念，直至今日還深在許多人的腦子裡。

它的缺點固然是使人不適意，它的輕便、迅速、經濟等之優點，也是人們不可否認的事實。也是膠版未被淘汰，反而能夠更趨發展的宏決條件。

任何事情，無論大小，只要人們重視它！研究它！就會有進步、有發展。膠版印刷法也是如此，只要好好的去研究、去實驗，就能克服它的缺點，發揚它的優點，滿足群衆的願望。如此，膠版印刷才能有它的更光明、更遠大的前程。

本人有鑑於此，僅將個人從事膠版印刷工作中所得的片段經驗，拉雜的列成這本小冊子，供初學此道的同志們參考，同時也「拋磚引玉」之舉。

因為編寫的匆忙，其經驗的不足，本文內實有許多遺漏或不充足的地方，尚希各位同志多加批評指導。

劉冠英一九五〇·八·十於清華園

中華人民共和國國歌

(義勇軍進行曲)

田漢作詞
聂耳作曲

(前奏)



起來! 不願做奴隸的人們! 把我們的



血肉 築成我們新的長城! 中華



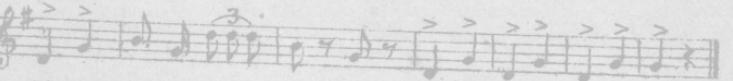
民族到了最危險的時候 每個人被



迫着發出最後的吼聲。起來! 起來! 起



來! 我們萬眾一心，冒着敵人的炮火。

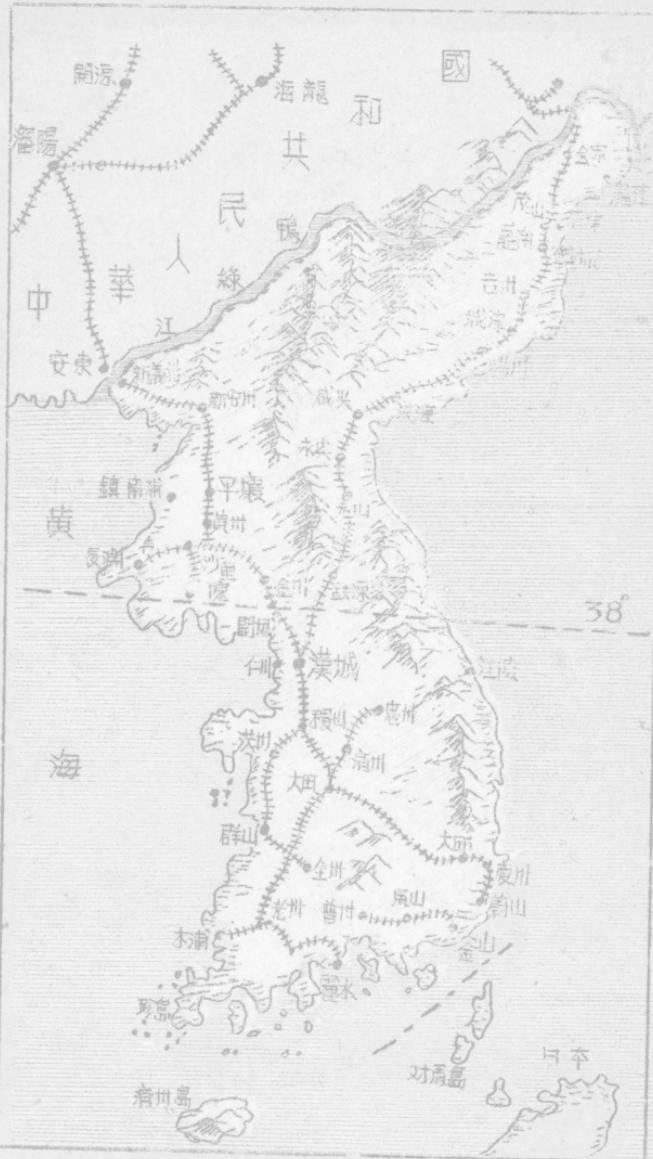


前進! 冒着敵人的炮火 前進! 前進! 前進! 進!

中華人民共和國
各民族團結起來

毛澤東

朝鮮民主主義人民共和國形勢圖



第七章 鉄筆製版的技術

一、製版時應注意的事項

二、鉄筆的運用

三元

三、製版的字体及製圖

(一) 毛筆体字 (二)

普通体字

(三) 方体字

(四) 宋体字 (五)

特殊体字 (六)

外國文字及阿刺伯數字

(七) 刮線 (八)

簡單的製圖 (九)

多色套版製版法

四、錯誤的修正

五一

第八章 印刷的程序

五三

一、油墨的調和及印刷用紙

五四

二、定位

五五

三、上脂版的裝版

五七

四、墨滚的運用

五、印刷位置的移種

六、套色印刷法

新 謄 寶 版 印 刷 法 目 次

第一章 引言

一、謄寶版印刷法的基本原則

第二章 謄寶版印刷法的原理

第三章 鋼版的種類及功用

二、斜紋鋼版

三、直紋鋼版

三、特用鋼版

四、鋼版的選擇

五、鋸版的保管

第四章 鉛筆的種類及功用

一、鉛字用鉛筆

四

六

八

九

十

十一

十四

十六

十八

十六

二、盒裝鐵筆

三、磨鐵筆的方法

第五章 腊紙的選擇及保存

一、腊紙的選擇

二、腊紙的保存

第六章 印刷機及其附屬

一、直接式印刷機

二、間接式印刷機

三、直接式印刷機的附屬

(一) 墨 滾

(二) 油 墨

(三) 墨板及墨鑄

十九

二十

二一

二二

二三

二四

二五

二六

二七

二八

二九

三〇

第一章 引言

指南針、火藥、造紙、印刷術，是我國的四大發明。一般人都知道宋畢昇發明了活字版印刷法，其實遠在距今一千三百餘年前的隋唐及五代時候，印刷術就被人們初步的利用了。唐以後傳至歐洲及日本，可以說，中國印刷術之發明奠定了後來其它各國印刷術的能更進一步的提高，以至現今的發展的基礎。

宋畢昇之後，至元，明更有銻字版、銅活字版、木字版等印刷法發明。清代乾隆二十八年全蜀創繡本活字版印四庫全書，乾隆賜名聚珍版，是為我國活字版印刷之全盛時期。今之鉛字印刷乃嘉慶十九年（公元一八一九年）倫敦布道會傳教士所創製。

印刷工業在現代社會上佔有極重的地位，凡商業的貿易、教育文化之普及。中西文化之交流，新聞報紙之暢銷，小而至於日常之信紙、單據、包裝紙張等之印刷品，實難以數計，無一不賴於印刷術之輔助，其對於人類的偉大供獻，實傾紙難書。

近世紀來，由於社會上對於印刷術之迫切需要及科學積極的進步，各種印刷法如石

印、彩色石印、鉛字印刷、珂羅版印刷、影印、三色套版印刷等印刷法，前後相繼出現，相互媲美，實以臻完善之境地，林立的工廠與眾多的技術工人們正在發揮着他們傳大功，來為群眾服務。

這些種印刷法都有它獨到的功用和優美的特點，為人所讚賞。但是它要有規模宏大的機械設備，衆多的材料與專門技術人員，在這樣的條件下才可發揮它的功效。

相反的，假如我們要在交通不便，工業不發達的城市或偏僻的村鎮上，無有此種工業設備來供我們使用，或是在機關、部隊、工廠、學校等部門需要印刷術來扶佐我們的任務，但在經濟條件上不允許我們去利用上述的各種印刷法，並且需要印刷的數目不多，時間也很急迫。如果遇到這樣一聯串的問題時，請問，我們應該怎樣解決呢？

您一定会想到可以利用膠版印刷法（俗稱油印）來替代，因為這種印刷法既經濟又輕便，時間上也迅速，並且是一般人都能掌握到的印刷方法，它是解決上述各種問題的唯一的好方法。試看那一個機關、學校、工廠、部隊等之部門裡沒有一兩套甚至更多的膠版印刷？真呢！

說來這種印刷法是很簡單的，以腊紙一張放在一塊特製的鋼版上，用鐵尖的筆來書寫文字或繪製其他圖表，製好腊版後放在印刷機上，用墨滾在上面推滾，即可以印成所寫的文字或圖表。

此法在清末由日本傳入我國，因為人們利用，直至今日一般人還是泥於舊法來應用它寫公文、講義。因為長時間的沒有頭腦的進步，所以人們對這種印刷法存有一種輕視的觀念，認為它沒有什麼大的功用，不過是用來敷衍些小的印刷品罷了。

腊版印刷法之所以被人輕視並不是件偶然的事，因為它有很多缺點使人們不滿意。如(一)只能印些文字或簡單圖表，(二)腊紙易壞，印刷數目不多，(三)印出的字跡有時不清楚，(四)油墨一觸即模糊，並有油痕滲出，(五)印刷速度太慢等之缺點，向這些樣缺點的印刷法誰不被人們輕視嗎？我們敢否認這些事實嗎？不能！但是我們要說明這些缺點是舊腊版印刷法的缺點。就是現在從事製腊版的人員及印刷員，如果不懂得新的腊版印刷法與製版法，那還會有上述的缺點發掘出來，並且是不可避免的事情。

一、臘寫版印刷法的基本原則

任何一件事都是由簡單、粗陋之中進化到精緻、巧妙。臘寫版印刷法也是如此，只要我們努力去研究，就會有進步、有發展。舊方法的缺點一方面是工具本身的簡陋，一方面也就是我們對於它的功能、材料與技術的認識與研究不夠所造成。

新臘寫版印刷法，是在多數人的繼續不斷研究與反複實驗之下所創造出來的。不但克服了舊方法的缺點，並且還創造了優美的技術性的製版法與印刷法，因而提高了它的工作效率，使臘寫版印刷法由狹窄的圈子裡走上了新生、光明、廣闊的道路，成為一種獨立的印刷工業。

臘寫版印刷法最適用於機關、部隊、學校、工廠等部門，以及工業不發達的城市或偏僻的鄉鎮。更可補助其他種印刷法的不足，如講義、雜誌、各種表格、繪圖、宣傳品、套色版印刷、樂譜等之印刷品，如能利用新臘寫版印刷法一定能夠收到相當宏美的效果。

新膠版印刷法有三個標準原則，也可以說是三個特點，即是迅速、美麗、經濟。

(一)迅速——此種印刷法不似其他印刷法要受到機器、分互異物質等條件的限制。例如；鉛字印刷就需要有若干不同的鉛字，不同類型的機器，不同互作的技術人員，這樣才能達到印刷的目的。如果沒有那一個鉛字就要去鑄或者去購買。沒有那一種機器就不能印那種印刷品。

膠版印刷法則不受這樣條件的嚴格限制，也就是說，它的工具是比較簡便的，它的互作程序是比較簡單的，並且是可以隨心所欲的。任何可以利用此法的印刷品，都應即時製版、校對、印刷，因此能夠比其他種印刷法在時間上較比迅速。

(二)美觀——新膠版印刷法在製版上，在印刷上比舊方法是進步的多了。可以寫出各種不同的美麗的字體，可以畫出複雜的表格或套色印刷的圖版，印刷出來更顏色鮮艷，清晰美觀的成績，因此能夠滿足人們的願望。

(三)經濟——一件商品的價值，要在他的物質條件上、互作條件上反應取得的利潤上來決定，這是一定的規則。

新臘寫版印刷法因為有著真簡便，至依程序簡單、出品迅速三個基本原則，並能收到使人滿意的成績，當然就必比其他種印刷法的價值便宜。

有了這一個基本原則，我們可以說，新臘寫版印刷法是適合大眾的實用的好的印刷法。但是我們不要因為有了這些小小的成績就自滿自傲，須知道新臘寫版印刷法是還有着更遠大，更光明的前途，在等待著我們去開辟呢！

茲將新臘寫版印刷法分為原理、工具、材料、製版法、印刷法等數項，分述於後，以供同志們參考。

第二章 謄寫版印刷法的原理

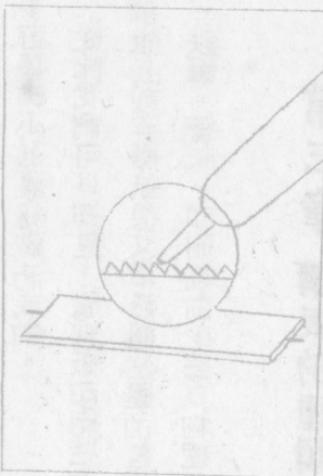
謄寫版印刷法是以臘紙反鐵筆借助鋼版的力量，未完成印刷目的的方法。這種原理我們若不懂，謄寫版印刷就無從革新，技術也就更談不到提高了。

首先我們要知道，臘紙是由棉性的簿紙兩面加臘或一面加臘製成的。棉質中有極細的纖維線，這種纖維線在製版時是不会被鐵筆完全斷掉的，同時還負着高度的拉力，可

以保護版在印刷時的吃力耐久。

普通銅版是由一個之的方椎体形組成的，其他種銅版還有正方、鑄紋等体形多種，版紋的多端變化促成了鐵筆製版技術的高度發展，也可以說是先決的一種條件。

當鐵筆經過腊紙在銅版上畫刻的時候，筆尖不能達到凹入的版紋溝內，而是其粒之



四

紙刻勻成小孔。凹入的版紋不與鐵筆接觸，鐵筆從腊紙上輕々過去，腊紙當然不會被刻穿，反而能把每個被刻穿的小孔聯繫在一起，這就是我們寫出來的一筆一劃以致一個完整的字。

這些腊紙上的小孔如不留意是不容易看出來的，但如放在燈光或日光下去照看，就會很清楚的呈現在目前了。

如果我們反問一下，為什麼印出來不成爲一粒之的墨點呢？這理由很淺顯，當油墨