

Oscar Brandstetter · Leipzig

Handsatz, Maschinensatz, Flachdruck, Rotationsdruck, Lithographie, Steindruck,
:: Notenstecherei, Schriftgießerei, Stereotypie, Galvanoplastik, Buchbinderei ::

Fortsetzung der in den Nrn. 13, 20, 26, 31, 39, 45, 49, 54, 60, 66, 72, 78, 82, 88 des „Börsenblattes“ zum Abdruck gebrachten Artikel, welche die einzelnen Zweige meiner Anstalt zu dem Zwecke behandeln, den Verkehr mit der Druckerei zu erleichtern, indem die Kenntnis aller bei der Herstellung des Buches in Betracht kommenden technischen Verfahren verallgemeinert wird.

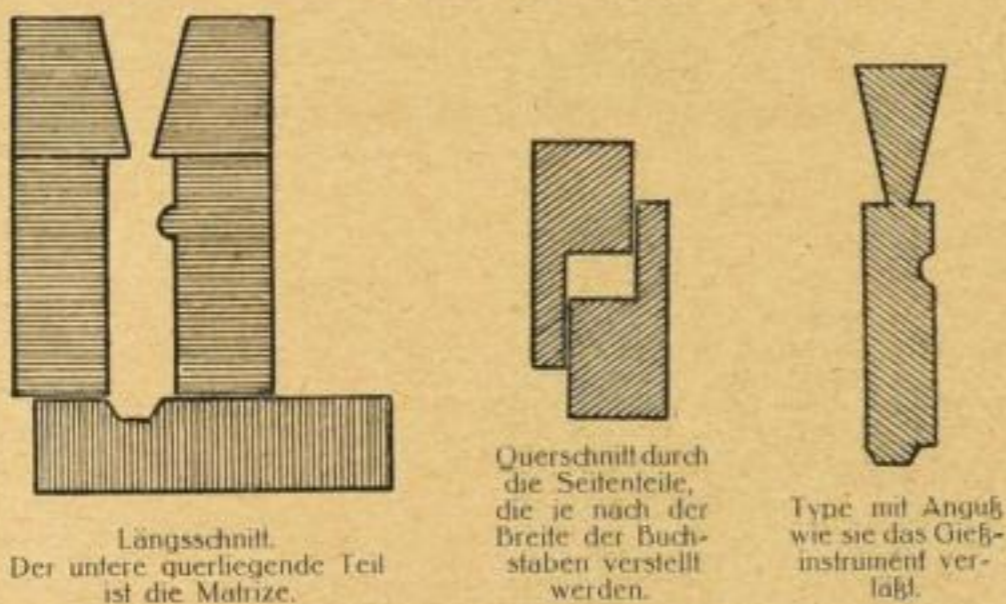
Schriftgießerei.

Nachdem in neun vorhergehenden Artikeln der Handsatz und Maschinensatz besprochen wurde, sollen nun der Herstellung der Handsatztypen, der *Schriftgießerei*, einige Ausführungen gewidmet werden.

Wie schon früher gesagt, hat die schnelle und weite Verbreitung der Setzmaschinen, die den Buchdrucker, infolge der Selbsterzeugung der Schrift, ganz unabhängig von der Schriftgießerei macht, keineswegs bewirkt, daß eine Minderung im Schriftenbedarfe für den Handsatz eingetreten ist, weil jetzt auch der Handsatz mit viel größeren Schriftmengen arbeiten muß, als vor dem Aufkommen der Setzmaschinen. Überdies ist weder die Zeilenguß- noch die Typenguß-Setzmaschine imstande, jede Art Satz vorteilhafter als Handsatz herzustellen, und so ist es erklärlich, daß selbst eine so ausgeprägte Maschinensatz-Buchdruckerei, wie die meiner Firma, eine eigene Schriftgießerei benötigt, um ihren Hauptbedarf an Werkchriften und typographischem Füllmaterial zu decken. Eine

und das Auswerfen der gegossenen Type maschinell ausgeführt, so dass der Handarbeit nur das Fertigmachen der Type verblieb, das im Abbrechen des Angußstücks, im Abschleifen des Gießgrates von den Längsseiten und Behobeln auf die genaue Schrifthöhe (Längsdimension) der Type bestand. Nach und nach sind alle diese Handierungen von der Maschine übernommen worden, und die jetzigen vollkommensten sogenannten Komplettgießmaschinen liefern eine vollständig fertige Type, die ohne weiteres vom Setzer verwendet werden kann und während der Handgießer an einem Tage durchschnittlich 3000 Typen gießen konnte, die erst noch fertiggemacht werden mußten, liefern die neuesten Maschinen täglich etwa 70000 vollständig setzfertiger Typen.

Schematische Darstellung eines Gießinstruments und einer Type.



solche Hausgießerei arbeitet mit all den Maschinen und Einrichtungen einer Spezial-Schriftgießerei, ausgenommen der Einrichtungen für das Zeichnen der Schriften und das Stempelschneiden, da die für den Schriftguß benötigten Matrizen in der Regel fertig bezogen werden.

Der Vorgang beim Schriftgießen ist in seinen Grundzügen immer der gleiche, einerlei ob die Schrift mit dem ursprünglichen Hand-Gießinstrumente, mit der (aussterbenden) Handgießmaschine, mit der neuzeitlichen Kompletuguß-Maschine oder mit der Setzmaschine gegossen wird. Immer handelt es sich darum, eine dem Typenkörper entsprechende Gießform zu bilden, deren Kopfteil durch die das Buchstabenbild vertieft tragende „Matrize“ abgeschlossen wird, deren Seitenteile je nach der Breite der Buchstaben verstellbar sind (Kernstück) und die am Fußteile eine Öffnung zum Eingießen des Schriftmetalls hat.

Während beim Handgießinstrument das Vorlegen der Matrize, das Schließen des Instruments und das Eingießen des Metalls (vermittels Löffels) sowie das nachfolgende Öffnen des Instruments, das Herausnehmen der gegossenen Type und deren weitere Bearbeitung durchgängig von Hand erfolgte, und zwar vierhundert Jahre lang, von Gutenberg bis in die erste Hälfte des vorigen Jahrhunderts, begann die maschinelle Arbeit zunächst mit der Ablösung des Gießlöffels durch die Gießpumpe. Dann wurde, bei der ersten Art der Gießmaschinen, auch das Öffnen und Schließen des Instruments

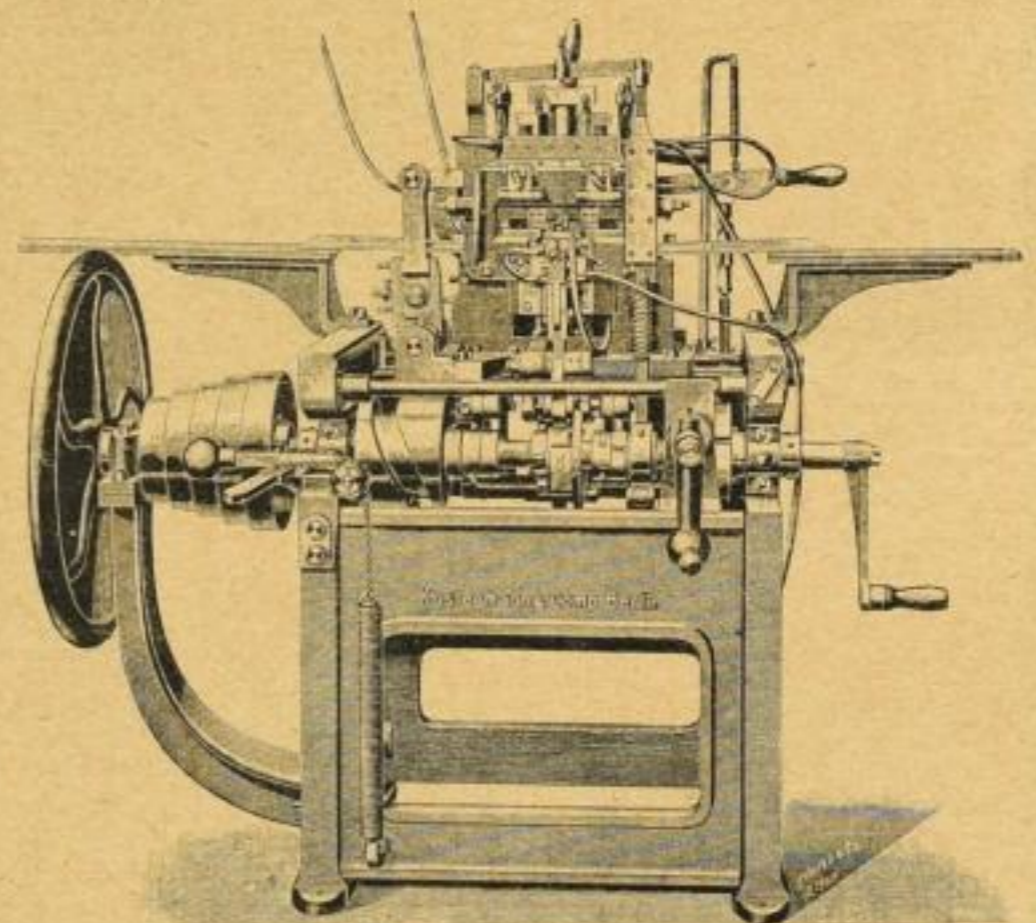


Abbildung einer Komplet-Gießmaschine neuen Modells und größter Leistungsfähigkeit.

Außer den eigentlichen Schrifttypen werden beim Satze, wie früher schon dargelegt wurde, auch Typen gebraucht, die kein Schriftbild tragen, niedriger sind als die Schrifttypen und zur Füllung aller nicht von Schrift eingenommenen Zwischenräumen eines Satzstückes dienen. Auch dieses „Füllmaterial“ wird auf Schriftgießerei-Maschinen hergestellt, die allerdings, soweit es sich um größere zu gießende Stücke handelt, anderer Bauart sind als die schnelllaufenden Komplettgießmaschinen.

Das in der Schriftgießerei verwendete Metall ist eine Legierung von Blei, Antimon und Zinn. Das Zusammen-setzungsverhältnis schwankt je nach der Verwendung des Gusses als Typen- oder Füllmaterial und der Größe der Typen; es ist von wesentlichem Einflusse auf die Widerstandsfähigkeit der Schrift beim Drucken. Da Zinn einen reichlich zehnmal so hohen und Antimon einen mehr als doppelt so hohen Preis hat als Blei, so werden die teureren Metalle, die der Legierung die Härte (Antimon) und Zähigkeit bzw. leichte Gießfähigkeit (Zinn) geben, sehr sparsam verwendet, insbesondere beim Füllmaterial, das kein Schriftbild trägt und beim Druck nicht direkt beansprucht wird.

Fortsetzung folgt.