

Die Vereinfachung besteht bei Scudder in erster Linie darin, dass durch die Anordnung von je zwölf Buchstabenbildern gleicher Weite auf je einem Blechstreifen von entsprechender Dicke (Fig. 111, perspektivische Ansicht) die Zahl der verschiedenen Maternsorten eines Alphabets sich auf $\frac{1}{12}$ der 96 Buchstabenbilder, d. h. auf acht vermindert.

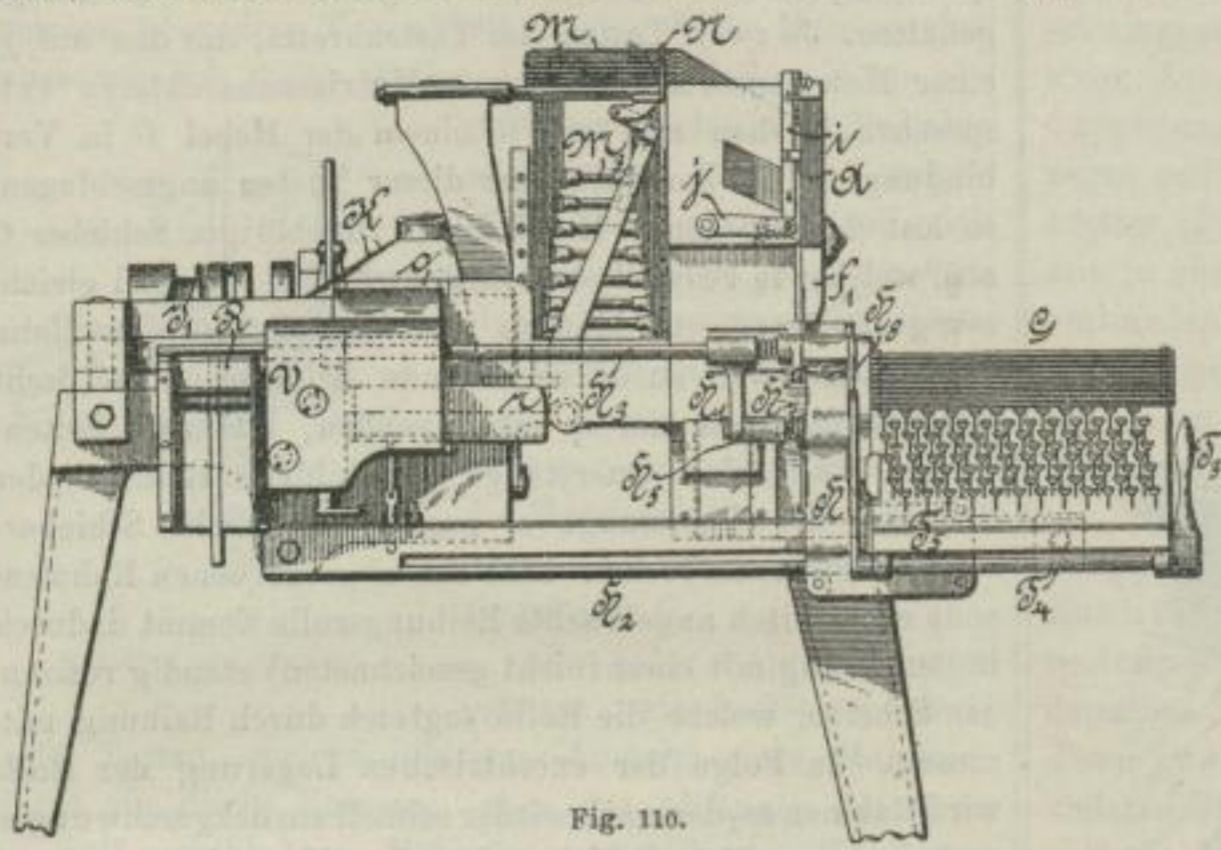


Fig. 110.

Monoline von Scudder.

Dementsprechend enthält das Maternmagazin (Fig. 112, Grundriss) ausser dem Behälter Z für die Ausschlussstücke auch nur acht Kammern A_1 bis A_8 statt 96 und sind zum Ablegen auch nur acht verschiedene Signaturen erforderlich. Dadurch wird der Ablegeapparat wesentlich vereinfacht, während das Magazin in Folge der geringen Kammerzahl und der flachseitigen Hintereinanderordnung der auf Führungen d_x aufgehängten Matern a (Fig. 113, senkrechter Längsschnitt durch die Kammer A_1) eine nur geringe Breiten- und Längenausdehnung erhält.

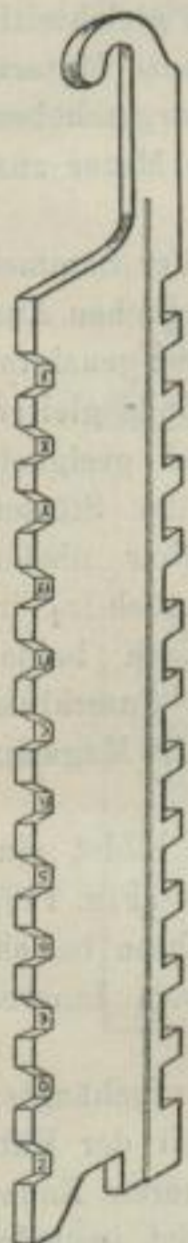


Fig. 111.

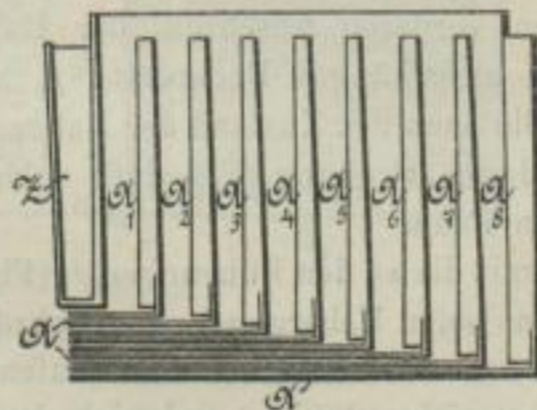


Fig. 112.

Monoline von Scudder.

Klemmbacken erfasst und sie in ausschliesslich geradliniger Bewegung längs jener Bahn absatzweise und an den einzelnen Arbeitsstellen selbsttätig Halt machend hin und zurück führt. Besagte Bahn erstreckt sich längs der Vorderseite der Maschine (Fig. 110), vom Tastenbrett an der rechten Seite beginnend und bis in das Widerlager V des Giessapparats nahe am linken Maschinenende hineinreichend.

Die Ausschlussstücke (Fig. 114, Seiten- und Vorderansicht in ausgezogenem Zustande geringster Dicke, und Fig. 115, desgleichen in einander geschoben bei grösster Dicke) bestehen aus einem Keilstück z_2 , auf dem sich zwei federnde Streifen z_1 führen, die oben und unten zusammengeklappt sind. Das Keilstück hat zu diesem Zweck einen

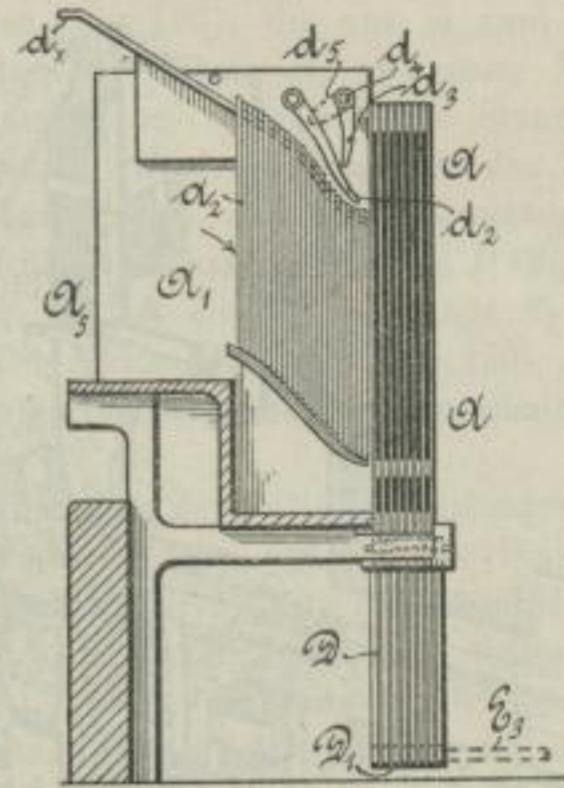


Fig. 113.

Ausschnitt. In ihrer mittleren Partie sind die Streifen z_1 verbreitert, so dass sie den Keil z_2 in der Breite vollständig decken, ausserdem sind sie an dieser Stelle entgegengesetzt keilförmig gestaltet, so dass die verbreiterten Stellen, welche den wirksamen Theil des Ausschlussstückes bilden, stets parallele Aussenflächen haben. Die Streifen z_1 tragen an der Hinterseite, d. h. auf der der Giesseite abgewendeten Kante, Nasen z_4 , welche zum Abfangen des Theils z_1 beim Setzen und zum Halten desselben dienen, wenn der Keil z_2 beim Ausschliessen in den ersteren hineingeschoben oder vor dem Ablegen aus demselben wieder herausgezogen wird.

Die Matrizenstäbe und Ausschlussstücke werden durch Tastendruck aus dem Magazin einzeln abgelöst und fallen durch die eigene Schwere nach der Sammelstelle herab. Wie aus den Fig. 112 und 113 ersichtlich, schliesst sich an jede der Kammerwände A_1 bis A_8 in rechtem Winkel eine Blechwand A an. Die Blechwände münden an der Vorderseite der Maschine (Fig. 110 und 116) und bilden zu je zweien senkrechte Bahnen von der lichten Weite der Dicke derjenigen Matrizenorte, zu deren Kammer sie führen. Die

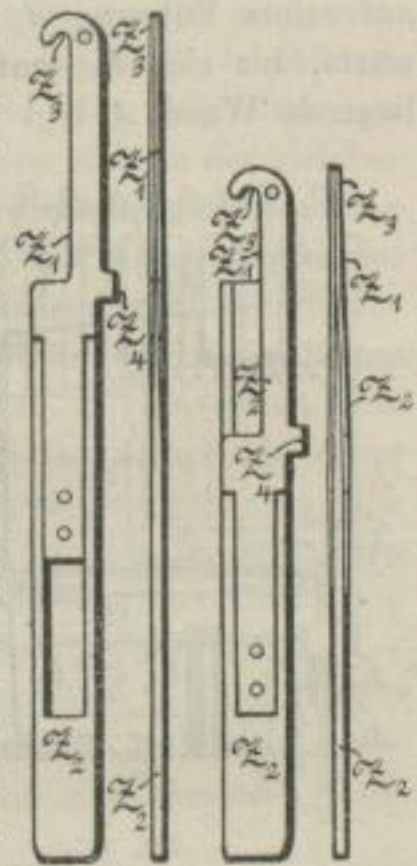


Fig. 114.

Fig. 115.

Monoline von Scudder.

Bahnen sind unten durch Bodenstücke C_x (Fig. 117) geschlossen. Letztere Figur stellt eine Seitenansicht des Magazins vom rechten Maschinenende dar, bei welcher die sich an die Kammerwände A_8 bis einschliesslich A_5 anschliessenden Wände A abgebrochen dargestellt sind, und das Innere der nach Kammer A_5 führenden Bahn sichtbar ist. Unter dem Boden C_x jeder Bahn bewegt sich ein