

aus dem Leittrichter in die Arbeitsbahn. Dabei schiebt sich der Stab mit der seiner Höhenlage entsprechenden Führungskerbe seiner Hinterkante (Fig. 111) auf eine seitlich in die Bahn hineinragende Rippe  $g_1$  (Fig. 121), die ihn in seiner Auffangshöhenlage erhält, wenn er die Unterstützung durch den beim Aufhören des Tastendruckes zurückgehenden Riegel  $G$  verliert. Die Führungskerben auf der Hinterkante jeder Matrize entsprechen zu diesem Zweck nach Zahl und Anordnung den auf der Vorderkante angebrachten Matrizenbildern.

Fig. 116 veranschaulicht die rechtsseitige Hälfte der Arbeitsbahn nebst Transporteur  $HH_1$  in perspektivischer Ansicht. Sie wird aus der am Maschinengestell befestigten senkrechten Wand  $g_7$  und einer im Abstand der Matrizenbreite sich davor erstreckenden wagerechten Leiste  $g$  gebildet, welche in Fig. 110 durch die davor liegende Führungsstange  $H_3$  verdeckt ist.

Fig. 121 zeigt die Leiste  $g$  und den Transporteur  $HH_1$  vom Inneren der Bahn aus gesehen in perspektivischer Ansicht. Aus dieser Figur ist ersichtlich, dass die Leiste zunächst mit der Rippe  $g_1$  in die Bahn hineinragt, während sich an diese Rippe in gleicher Höhenlage ein Lineal  $g_2$  anschliesst, welches bis in das Widerlager  $V$  des Giessapparats (Fig. 110) hineinreicht und an beiden Enden durch Schlitz  $g_3$  auf Stiften der Leiste  $g$  geführt ist. Von

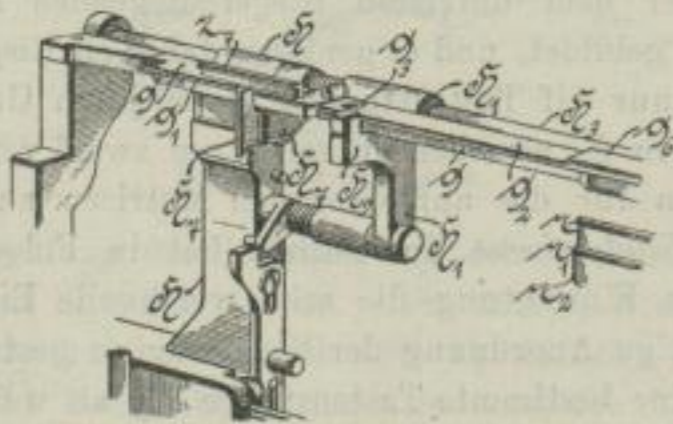


Fig. 121.  
Monoline von Scudder.

oben wird das Lineal durch eine in dem Widerlager  $V$  befestigte Deckschiene  $g_6$  (Fig. 116 und 121) gehalten. Es bildet in seiner Normallage die Fortsetzung der Rippe  $g_1$ , tritt aber hinter dieselbe zurück, sobald es nach dem linken Maschinenende verschoben wird.

Der Transporteur besteht aus einem auf der wagerechten Führungsschiene  $H_2$  (Fig. 110 und 116) geführten Schlitten, der einen senkrechten, an seinem oberen Ende mit einer Hülse auf der Führungsstange  $H_3$  gleitenden Arm  $H$  trägt. Auf einem seitlich nach links ragenden Bolzen des letzteren sitzt das gleichfalls mit einer Hülse auf  $H_3$  geführte Backenstück  $H_1$ , das mit seinem Ende  $H_9$  (Fig. 121) unter der Leiste  $g$  hindurch in die Arbeitsbahn hineinragt. Ein zweites Backenstück  $H_7$  sitzt drehbar auf der Stange  $H_3$  bezieh. fest auf einem durch die obere Hülse des Armes  $H$  hindurchgehenden Hohlzapfen, der am anderen Ende einen Hebel  $H_8$  trägt.

Durch Bethätigung des Handhebels  $T_3$  (Fig. 110) beim Schluss jeder Zeile wird mittels des auf gleicher Achse  $T_4$  sitzenden Hebels  $T_5$  der Hebel  $H_8$  zum Ausschlag gebracht und das Backenstück  $H_7$  aus seiner Normallage (Fig. 116) in die Lage Fig. 121 gedreht, wobei es sich vor das Ende der Matrizenzeile legt. Diese wird nun, zwischen die Backen  $H_7$  und  $H_9$  eingeklemmt, von dem gleichzeitig ausgelösten Transporteur an die einzelnen

Arbeitsstellen geführt, die in der Reihenfolge: Ausschliessstelle, Ablegestelle und Giesstelle vom Tastenbrett aus nach links angeordnet sind.

Sind die Matrizen für eine Zeile beisammen, so nimmt sie der Transporteur zwischen seine Backen  $H_7 H_9$  und geht absatzweise zunächst nach der Ausschliessstelle und von da nach der Giesstelle, indem er die dazwischen liegende Ablegestelle überspringt. Auf seinem Rückwege macht er nur an der Ablegestelle vorübergehend Halt, um mit dem von selbst in seine Normallage zurückgekehrten Backenstück  $H_7$  an der Sammelstelle endgültig wieder zum Stillstand zu kommen, die inzwischen gesetzte neue Zeile in Empfang zu nehmen und sein Spiel zu wiederholen.

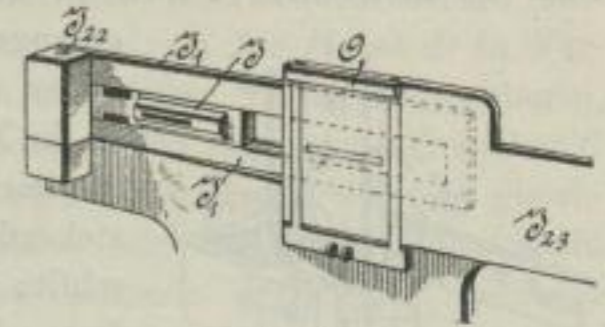


Fig. 122.  
Monoline von Scudder.

Das Ausschliessen geschieht wie bei der Linotype mittels einer aufwärtsgehenden Leiste  $I$  (Fig. 116) durch Ineinanderschieben der Ausschlusskeile und Spreizung der Zeile auf die durch den Backenabstand des Transporteurs gegebene Länge. Dabei werden die Nasen  $z_4$  der federnden Ausschlussheile von der übergreifenden Schiene  $z_7$  (Fig. 116 und 121) gehalten. Nunmehr bewegt sich der Transporteur mit der ausgeschlossenen Zeile nach der Giesstelle hinter dem Widerlager  $V$  (Fig. 110). Diesem gegenüber befindet sich ein Schlitz in der senkrechten Gestellplatte  $J_{23}$  (Fig. 122). Die Giessform  $J$  gleitet in einem um  $J_{22}$  schwingenden Rahmen  $J_1$  und befindet sich beim Giessen auf dem rechten Ende dieses Rahmens hinter dem Schlitz. Sie wird durch diesen Schlitz hindurch mit ihrer Vorderkante zur dichten Anlage gegen die Matrizenzeile gebracht, welche sich mit ihrer Rückseite gegen das Widerlager  $V$  stützt. Hat der Guss stattgefunden, so schwingt Rahmen  $J_1$  soweit zurück, dass Form und Zeile aus dem Schlitz heraustreten, worauf die Form  $J$  in die Stellung Fig. 122 verschoben wird; dabei geht sie mit ihrer Hinterseite an einem Messer zur Bearbeitung des Fusses vorbei. Sodann stösst ein von hinten vorgehender Schieber die gegossene Zeile aus der Form durch Schleifmesser für die Kegelseite hindurch in das Schiff  $R$  (Fig. 110), dessen Boden sich jeweilig um Zeilenstärke senkt.

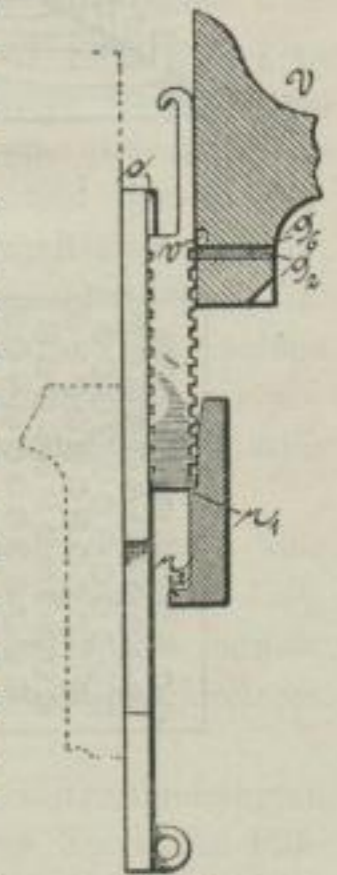


Fig. 123.  
Monoline von Scudder.

Inzwischen sind die Backen des noch an der Giesstelle befindlichen Transporteurs ein wenig gelüftet worden, das Lineal  $g_2$  (Fig. 116 und 121) tritt durch Längsverschiebung aus den Führungskerben der Matrizenstangen heraus, und eine gleichzeitig niedergehende Schiene  $O$  (Fig. 122, Ansicht, und Fig. 123, Querschnitt in vergrössertem Maasstab), welche sämtliche Matrizen und Ausschlussstücke an ihrem oberen Absatz trifft, schiebt dieselben, sofern sie nicht schon durch ihre eigene Schwere in Folge der Lockerung der Zeile von selbst herabgesunken