

sind, bis zu einem gemeinsamen wagerechten Anschlag r_1 herab (vgl. Fig. 121), so dass nun sämtliche Matrizen sich in der gleichen Höhenlage befinden. Von den Ausschlusstücken folgt nur der Keiltheil z_2 dieser Verschiebung bis zum Anschlag gegen den Absatz r_2 , während der andere Theil durch die in einer Nuth v des Widerlagers V (Fig. 123) mittels der Deckplatte g_6 zurückgehaltenen Nasen z_4 am Niedergehen verhindert wird. Auf diese Weise werden die beim Ausschliessen in einander ge-

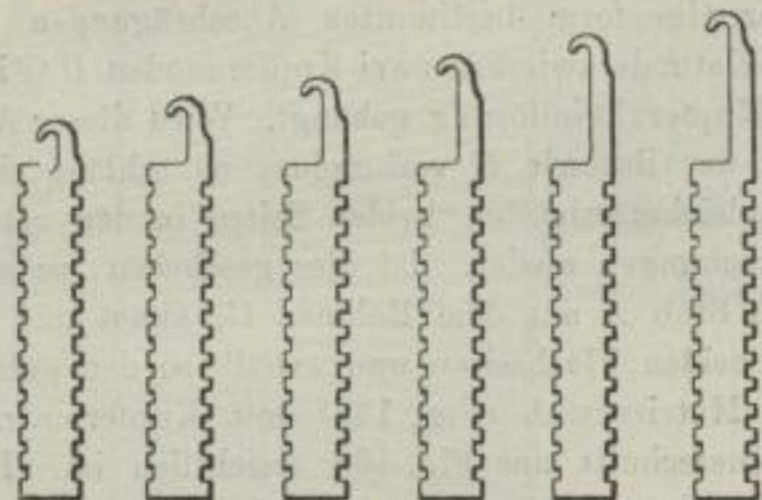


Fig. 124.
Monoline von Scudder.

schobenen Keiltheile wieder aus einander gezogen und das Ausschlusstück auf seine geringste Dicke gebracht.

Die Zurückführung der Matrizen in die gleiche Höhenlage hat den Zweck, die an ihrem oberen Ende befindlichen Haken für das Ablegen in Bereitschaft zu stellen. Diese Haken bilden nämlich bei Scudder die Ablegesignaturen. Sie befinden sich für die acht verschiedenen Matrizenarten in acht verschiedenen Abständen vom Fusse der Matrizen, wie in Fig. 124 für sechs Sorten dargestellt. Stehen die Matrizenstangen demnach mit ihrem Fusse in gleicher Höhe, wie es nach der Niederführung gegen den gemeinschaftlichen wagerechten Anschlag r_1 (Fig. 123) der Fall ist, so werden sich die oberen Haken in acht verschiedenen abgestuften Höhenlagen, und zwar sämtliche Haken derselben Matrizenart in je einer und der-

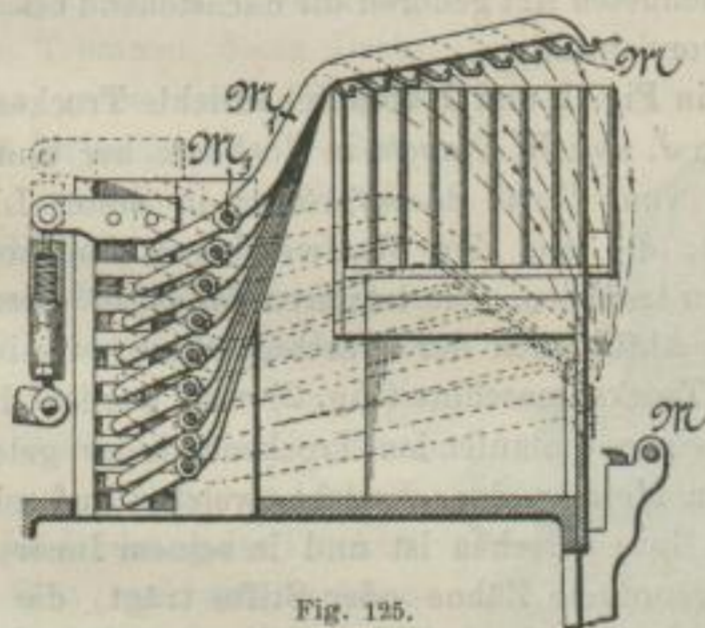


Fig. 125.
Monoline von Scudder.

selben Höhe befinden. Die Haken der Ausschlusstücke liegen in einer neunten Höhenlage. In diesem Zustande wird nun die Matrizenzeile nach der Ablegestelle geführt (Fig. 125, Querschnitt, und Fig. 110 und 126, Vorderansicht), an welcher sich mittlerweile neun verschiedene, von je zwei Hebeln M_1 wagerecht getragene Drähte M in die verschiedenen neun Höhenlagen der Haken über einander eingestellt haben (Fig. 125, punktirte Lage, und Fig. 126). Der mit der Zeile sich wagerecht bewegende Transporteur schiebt sonach die Matrizen mit ihren Haken

Dinglers polyt. Journal Bd. 298, Heft 11. 1895, IV.

auf die Drähte (Fig. 126), derart, dass sich sämtliche am tiefsten stehenden Haken auf den untersten, diejenigen der nächsten Etage auf den nächst höheren Draht u. s. w. schieben.

Nun schwingen die Hebelpaare mit ihren Drähten und den daran aufgehängten Matrizen aufwärts (Fig. 125), wodurch die einzelnen Drähte in Folge zweckmässiger Wahl der verschiedenen Längen der einzelnen Hebelpaare und geeigneter Anordnung ihrer Drehachsen M_3 annähernd wagerecht neben einander und vor die Eingänge der einzelnen Behälter des Magazins bezieh. je in die Verlängerung der Führungen d_x (Fig. 113) zu liegen kommen. In dieser Stellung der Theile bewegt sich ein Abstreifer N (Fig. 110) an sämtlichen Drähten der Hebelpaare entlang und schiebt die an ihnen hängenden Matrizen auf die Führungen d_x über, an denen sie durch ihre eigene Schwere herabsinken,

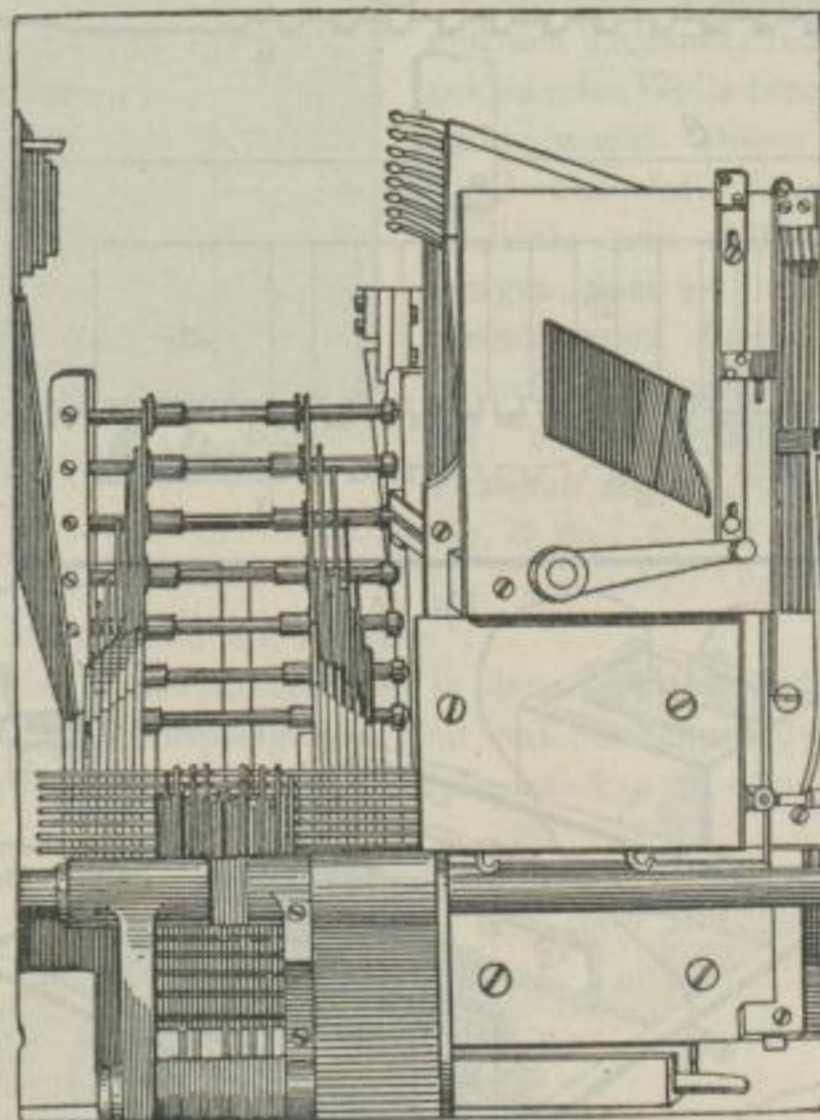


Fig. 126.
Monoline von Scudder.

um sich am unteren Ende derselben zu sammeln. Von diesem Ende erfolgt dann beim Setzen in der beschriebenen Weise wieder die Ablösung der einzelnen Matrizen, die demnach wie bei der Linotype einen geschlossenen Kreislauf durchmachen.

Es ist bereits früher auf die Schwierigkeiten hingewiesen worden, die Maternbilder der einzelnen Matrizenstangen von genau gleicher Tiefe herzustellen. Für die Monoline steigerten sich diese Schwierigkeiten in Folge des Umstandes, dass jeder Matrizenstab zwölf Matern enthält, bis zur Unüberwindlichkeit, so dass von der Herstellung durch Prägung endgültig Abstand genommen ist. Anstatt dessen werden neuerdings die Matern nach einem Verfahren des Amerikaners Capehart auf galvanoplastischem Wege hergestellt.

Die zur Aufnahme des eigentlichen Maternbildes dienenden Ausschnitte a des Matrizenstabes A (Fig. 127) erhalten seitliche Kerben 1 und einen scheidenförmigen Grund, wie aus der perspectivischen Theilansicht Fig. 128

