

Nebenher wurde aber auch den die langsame und unsichere Handarbeit ersetzenden Hilfsmaschinen die grösste Aufmerksamkeit zugewandt. So gingen nach und nach aus der eigenen Maschinenwerkstatt folgende, für Kraftbetrieb eingerichtete Hilfswerkzeuge hervor. Für die Schriftgiesserei: Schleifapparate zum genauen Bearbeiten der gehärteten Instrumententeile, Justirmaschinen zum Justiren der Matrizen, Bohrmaschinen der verschiedensten Art zum Bearbeiten der Messinghülsen für die auf galvanischem Wege nach Metalloriginalen erzeugten Matrizen, Unterschneid-Maschinen zum Unterschneiden der überhängenden Schriftbilder (Kursiv-, Schreibschriften u. s. w.), Höhe und Kegelfräsmaschinen zum selbstthätigen Abfräsen der auf grössere Höhe und auf Normalkegel gegossenen Lagerschriften, Reglettengiess- und Reglettenziehmaschinen zum Justiren und Blankziehen der Regletten nach dem Guss. Für die Messinglinienfabrik: Feinwalzwerke zum genauen Walzen der Messinglinien auf Kegel, Präzisionsteilsägen zum Zerteilen der Linien und Regletten in systematische Längen. Für die galvanoplastische Anstalt: Spezialkreissägen zum Bearbeiten der Galvanotypen sowie der Holz- und Bleiunterlagen für dieselben und dergleichen mehr.

Ein grosser Wert wurde vorzüglich auf die Herstellung genauester Messinstrumente gelegt und in den Sonden, Linien- und Grössenmassen mit Mikrometerstellung, in den Winkeln und Parallellinien und sonstigen Vergleichs- und Messapparaten für die Bearbeitung der Stempel, Matrizen und Giessinstrumente die denkbar sichersten und besten Präzisions-Werkzeuge, die wohl je in einer Schriftgiesserei bis dahin zur Anwendung kamen, erdacht und ausgeführt. Die einzelnen Charaktere wurden nun auch nicht mehr, wie solches früher geschah, vom Stempel-schneider bzw. Graveur mit der Hand auf das Metall, sondern mittelst der mit Diamantstift versehenen Pantographen nach genau gestochener Schablone aufgezeichnet und dadurch eine weit bessere Übereinstimmung der Stempel mit der Originalzeichnung, namentlich aber eine sonst nicht erreichbare Gleichmässigkeit der sämtlichen Grade einer Schrift erzielt.

Im Interesse einer besseren und schnelleren Bearbeitung namentlich der Kursiv- und Schreibschriften, deren Fertigmachen seither durch Handarbeit, mit teilweise unzulänglichen Werkzeugen erfolgte, wurden anfangs der achtziger Jahre besonders konstruirte Unterschneidemaschinen gebaut und gelangten innerhalb weniger Jahre acht solche Maschinen zur Aufstellung. In gleicher Zeit wurden neue Fräsmaschinen aufgestellt, um auch den Druckereien, welche noch nicht zum Normalsystem übergegangen sind, sondern mit Schriften eigenen Systems arbeiten, eine schnellere Befriedigung ihrer Bedürfnisse zu ermöglichen, als dies bei jedesmaligem besonderen Guss thunlich sein würde. Für solche Druckereien werden die nur in Normalsystem auf Lager gehaltenen Schriften auf diesen Maschinen dem eigenen Kegel entsprechend abgefräst. Zugleich dienen die Maschinen für das Fräsen des auf höchste Höhe auf Lager gehaltenen Typenmaterials auf die von der normalen abweichende Höhe vieler Druckereien.

So folgte in schnellem Wechsel eine Vervollkommnung des gesamten technischen Apparates der anderen, stets Schritt haltend mit der immer weitere Kreise ziehenden Ausdehnung des Versands.

Den gesteigerten Anforderungen betreffs der Lieferzeit des Schriftmaterials konnte auch die verbesserte Technik des Fertigmachens der Schriften mit der Hand nicht Stand halten, es musste darauf gesonnen werden, die Handarbeit auch auf diesem Gebiet durch die Maschine zu ersetzen. Es wurde deshalb eine Maschine erfunden und gebaut, welche die gesamten Arbeiten, welcher die aus der Giessmaschine hervorgegangene Type noch zu unterwerfen ist, mit einem Male vollendet. Diese „Typenvollendmaschine“ wird durch obenstehende Abbildung veranschaulicht. In einem grossen besonders abgeschlossenen Saal stehen gegenwärtig 33 Stück dieser interessanten Maschinen in ununterbrochener Thätigkeit.

Wohlerwogene Gründe liessen die Firma von der Heranziehung der von Frankreich zu uns herüber gekommenen sogenannten Komplettschneidmaschine für den Schriftguss, welche ja ebenfalls neben dem Guss alle anderen Arbeiten zur Fertigstellung der Typen ausführt, absehen und die beiden Arbeiten des Gusses und des Fertigmachens im Interesse eines besseren Produkts auf verschiedenen Maschinen durchführen. Einige Komplettschneidmaschinen kamen zwar in Betrieb, jedoch nur für die Herstellung von Ausschussmaterial.

