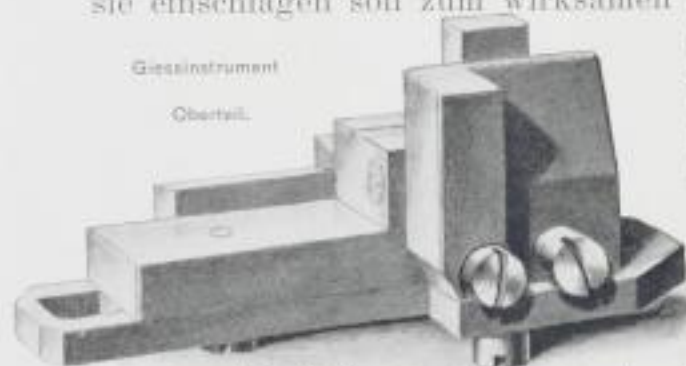


lächelt. Ihr bescheidenes Kleid und ihre altfränkische Gestalt hält keinen Vergleich mehr aus mit den in gediegenstem blinkenden Sonntagsschmuck sich darstellenden jüngeren und jüngsten Matrizen aus den Werkstätten des Hauses J. G. SCHELTER & GIESECKE.

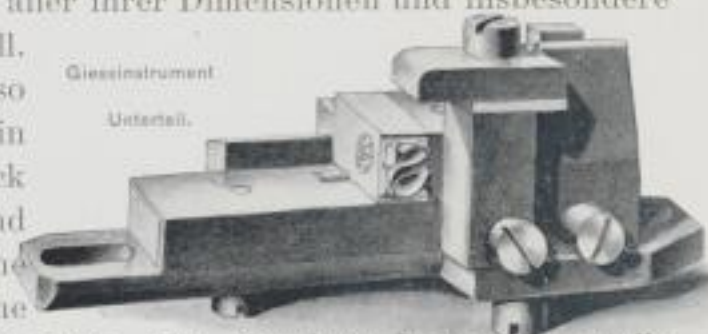
Nun ist ja aber die so sorgfältig entstandene und so ängstlich behütete Matrize nur die eine hilfreiche Hand bei der Entstehung der Type, sie giebt nur den Kopf der Type, das Buchstabenbild, die andere, in die sie einschlagen soll zum wirksamen Bündnis ist das zweiteilige Giessinstrument. Seine beiden Hälften lassen bei ihrer Vereinigung (geschlossenes Instrument siehe mittlere Abbildung) je nach der Breite des zu giessenden Buchstaben so viel freien Raum, dass aus dem hineinschiessenden flüssigen Metall der Körper der Letter, das prismatische Stäbchen geformt und wohlgebildet wird.



Bei der Herstellung der Giessinstrumente wiederholt sich mutatis mutandis dieselbe peinliche und drakonisch strenge Gewissenhaftigkeit, welche wir oben bei Stempelschneidern und Matrizenjustirern zu bewundern Veranlassung hatten. Der denkbar beste gehärtete Stahl giebt das Material her für alle Teile des Instruments. Und noch dann, wenn des Laien Urteil schon den einzelnen Stahlstücken die erste Zensur bezüglich ihrer Genauigkeit zu erteilen bereit wäre, werden die einzelnen Teile auf Schleifplatten spiegelblank geschliffen; auf grösserer Steigerung der Feinheit des derart untadelhaft gestaltet, dass auch suchende Auge des prüfenden Fach- oder Schiefe, mit einem Wort kein decken vermag. Es ist das keine dichterische Behauptung die Feder führt, es ist



Dieselbe Sorgfalt, die des Besizers Bewunderung hier bei dem Schliche oder der „Politur“ der Giessinstrumententeile herausfordert, erstreckt sich auch auf die Abmessung aller ihrer Dimensionen und insbesondere auf die Gestaltung des Hohlraumes, in dem die Type entstehen soll. Der Kundige weiss, eine wie genaue Berücksichtigung jedes auch noch so kleinen Unterschiedes in der Temperatur zweier vollkommen gleich sein sollender Stücke, bei Bearbeitung derselben nötig ist. Jedes Stück muss, nachdem es beim Nachjustiren durch das Halten mit der Hand deren Eigenwärme angenommen hat, erst wieder durch Auflegen auf eine massive Eisenplatte auf die Zimmertemperatur abgekühlt werden, ehe es von neuem gemessen und mit seinem Gegenpart verglichen werden kann. Die einzelnen Instrumententeile müssen jedoch nicht nur untereinander vollkommen übereinstimmen, sie müssen vor allen Dingen, was noch weit wichtiger ist, ganz genau dieselben Abmessungen haben, wie die für die verschiedenartigen Grössen der Giessformen vorhandenen Normalmasse. Diese unter Berücksichtigung des Schwundmasses der Type erfahrungsgemäss gefundenen Normalen sind ein ungemein wichtiger Faktor bei Herstellung der Giessinstrumente. Die



Originale dieser Masse werden gleich den Matrizen in feuersicherm Gewahrsam gehalten und nur nach ihnen gefertigte Duplikate dienen zum Vergleich während der Arbeit. So ist denn also das *Mass*, das einheitliche und unveränderliche *Grundmass für alles nach typographischen Einheiten hergestellte Material* die Achse, um die sich die Welt unserer gesamten Giessereiwerkstätten bewegt, oder mit anderen Worten, der Grund- und Eckstein des ganzen weitverzweigten Baues.

Und wo ist das „Aichamt“ für die vielen Wiederholungen der in allen Räumen des Hauses gebrauchten sicheren Massstäbe?

Dort in einem Zimmer des Erdgeschosses, auf einem den Schwankungen und Erschütterungen des Erdbodens sorgsam entrückten Tische grüsst uns durch das schützende Glasdach hindurch ein Messapparat, hier im Hause erdacht und ausgeführt, in jedem seiner einzelnen Teile ein Kunstwerk, wie es für seinen Zweck kaum vollkommener ersonnen werden kann. Mit Hilfe dieses im wahren Sinne des Wortes vorzüglichen Apparates (Abbildung nebenstehend) werden alle Abmessungen und Einteilungen der in der gesamten Fabrik vorhandenen Masse berechnet, geprüft und verglichen, und zwar stets nach einem und demselben „Urmass“, einem aus homogenem

