

geschnittener Buchstabe giebt einen weit weniger schönen Druck und nutzt sich viel eher ab, als ein tief geschnittener.) Was auf den vier Seiten des Buchstabens noch von der Stempelfläche übrig ist, wird in der Weise weggefäilt, daß die äußeren Winkel mit den inneren gleich stumpf sind und nur an den Seiten, wo die Typen beim Satz neben einander zu stehen kommen, muß die Abchrägung so steil sein, daß beim Guß nur ein ganz kleiner Vorsprung über die Typenbreite entsteht. Der nun fertige Stempel (Matrize) wird gehärtet und dann senkrecht in ein etwa 1 Zoll langes, $\frac{1}{2}$ Zoll breites und dickes Kupferstück eingeschlagen, das sehr genau an allen Seiten gefäilt (justirt) wird. Dieses so vorbereitete Kupferstück ist die Matrize, aus welcher die Typen gegossen werden. Unter dem Buchstaben am untern Ende der Matrize werden zwei Einschnitte (Henkel) gemacht, mittelst welcher sie durch ein Riemen an das Gießinstrument festgebunden wird. Außerdem wird an der hintern Wand derselben eine tiefe Kerbe (der Aufsatz) eingeschnitten, in welche eine Feder des Gießinstruments eingreift und so die Matrize festhält.

Das Gießinstrument ist ein seiner ganzen Breite nach in zwei Hälften zerschnittenes Viereck von etwa fünf Zoll Breite, vier Zoll Höhe, drei Zoll Dicke, welches im Innern aus mehreren in einander geschobenen Platten von Eisen, die durch Schrauben an einander befestigt sind, besteht. Um das Ganze herum geht ein hölzerner Mantel, der das Halten des Instruments ermöglicht, wenn es während des Gusses erhitzt ist. Die Metallplatten im Innern sind so gestellt, daß das Ineinanderschieben des Instruments schnell und genau von Statten gehen kann. Wenn beide Theile des Instruments zusammen sind, so bleibt in der Mitte desselben ein leerer Raum, als dessen Boden die Matrize und zwar so am untern Ende des Gießinstruments mittelst der Henkel befestigt wird, daß der Buchstabe auf der Letter die gehörige Stellung be-