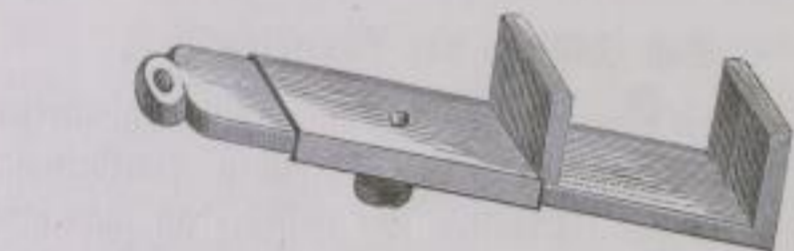


nach unten scharf zuläuft und dort ganz geradlinig ist, an die untere Linie des Typenbildes gelegt und genau untersucht, wie dasselbe auf dem Typenkörper steht. Darnach werden die Typen umgelegt resp. mit ihren Breitseiten neben einander gestellt, um zu demselben Zwecke die Höhen- oder Längen-

Linie des Typenbildes zu untersuchen. Hat der Buchstabe zu Anfang noch eine schiefe Stellung, so wird die Matrize an den Seiten darnach befeilt, z. B. unten an der rechten und oben an der linken Seite und umgekehrt, und zwar so lange, bis das Typenbild genau rechtwinklig zu den Längsseiten der Mater steht. Daß diese beiden Längsseiten ganz gerade sein müssen, die Breite der Mater also in ihrer ganzen Länge nicht die geringste Unregelmäßigkeit zeigen darf, läßt sich hiernach leicht erklären. Das Meßinstrument bei dieser Manipulation ist das sogenannte Kernmaß.



Gleichzeitig mit der vorstehenden Bearbeitung der Mater wird auch die Tiefe des Stempel-Einschlages, die beim Guß den Kopf der Type bildet, nach und nach regulirt. Zur Richtschnur hierbei dient dem Justirer ein anderer eigens für diesen Zweck bestimmter Normal-Buchstabe. Da nun das Gieß-Instrument die Einrichtung hat, daß die Länge des Typenkörpers immer dieselbe bleibt, so geht daraus hervor, daß, wenn die Typen in ihrer Zusammensetzung eine ebene Fläche bilden sollen, auch die Köpfe sämtlicher Typen von gleicher Höhe sein müssen. Der Stempel wird deshalb immer etwas tiefer als das Normalmaß eingeschlagen, weil der Justirer nur durch allmähliges Abfeilen endlich die richtige Tiefe herstellen kann. — Zuletzt wird die obere oder Kopfseite der Matrize gerade gefeilt.

Im Verlaufe dieser ganzen Arbeit werden von Zeit zu Zeit einige Typen aus der Mater abgegossen, da sich an diesen der Fortschritt der Arbeit sowie auch endlich die Vollendung derselben am besten erkennen läßt. — Zu erwähnen bleibt noch die an der Rückwand der Matrize einzuschneidende Kerbe, in die eine Feder des Gießinstrumentes einzugreifen und dadurch die Matrize festzuhalten hat. Für das Gießinstrument an der Maschine ist diese

Kerbe indessen überflüssig, weil die Mater dort durch eine andere Vorrichtung festgehalten wird.

Das Justiren der Matrizen ist die mühsamste Arbeit für einen Schriftgießer.

### Das Gießinstrument.

Das deutsche Gießinstrument, welches nach Maaßgabe des Schriftlegels von verschiedener Größe ist (mittlere Größe 5 Zoll breit, 4 Zoll hoch und 3 Zoll dick incl. Bekleidung von Holz), besteht aus zwei gleich großen Hälften von Messing oder Eisen, dem Vorder- und dem Hintertheile, die zu einem Ganzen genau ineinanderschließen. Die einzelnen Bestandtheile sind die Bodenstücke, die Kerne, die Wände und der Einguß, welche aufgeschraubt und leicht verstellt werden können, um das Instrument nach der verschiedenen Breite der Typen zum Guß zuzurichten. Das Hintertheil unterscheidet sich von dem Vordertheile dadurch, daß an ihm, außer den genannten Bestandtheilen, welche auch das Vordertheil hat, noch der Sattel und die Feder befindlich ist. Der Sattel dient dazu, der Matrize einen Stützpunkt zu geben, und die Feder, um dieselbe an das Instrument fest anzudrücken. Das Vordertheil hat hingegen noch einen Vorschlag, welcher den Zweck hat, der am Futterholze durch ein ledernes Bändchen befestigten Matrize nur eine gemessene Bewegung zu gestatten. Wenn beide Hälften des Instruments gereinigt sind, so bilden diese Theile einen pyramidalen, und dann im Verlauf desselben den für die Breite und Regelstärke der zu gießenden Type angemessenen gleichmäßigen Raum, in welchem letzteren sich auch die Vorrichtung für die Signatur befindet, welche die Schrift erhalten soll. Der pyramidale Raum bildet den Einguß. Das Gießinstrument hat eine Bekleidung von Holz, die als schlechter Wärmeleiter dem Gießer Schutz gegen die Hitze bietet; außerdem sind noch auf dem Vorder- und Hintertheile desselben überragende Pappstücke befestigt, um die Hände gegen das Verbrennen zu schützen.

Bei der Beschreibung dieses Instrumentes liegen mir vier verschiedene Constructionen desselben vor: das soeben erwähnte deutsche, ein französisches, ein englisches und ein amerikanisches. Die beiden letzteren sind ziemlich übereinstimmend. Vorurtheilsfreie Schriftgießer geben dem englischen Gießinstrument entschieden den Vorzug vor dem deutschen und französischen, weil dasselbe weniger Tempi beim Guß eines Buchstabens erforderlich macht und seine Produktionskraft somit also eine größere ist. Der allgemeineren Einführung dieses Instrumentes in Deutschland mögen wohl zweierlei Gründe entgegen gestanden haben: einestheils die Gewöhnung des Gießers