

Öffnung reicht. Diese Walze ist von Eisen, unten flach und oben abgerundet, und schließt dieselbe ganz genau den Einschnitt in dem Regelstück. Auf unserer Abbildung ist der Handgriff dieser Walze zwischen den beiden links befindlichen Leisten sichtbar.

Das Arbeiten mit der Clichir-Maschine geschieht nun auf folgende Weise. Nachdem das Kästchen mit dem beweglichen Winkel geschlossen, wird über den seitwärts von demselben befindlichen Raum die Mater, mit dem Gesicht nach unten, gelegt; als Träger dienen ihr die beiden nach links laufenden Leisten und das Regelstück. Daß die Mater richtig zu liegen kommt, wird für die Breite durch das Regelstück, die Linie dagegen durch eine Schraube, die den Sattel vertritt, regulirt. Durch einen in einem Charnier befindlichen mit Handgriff versehenen eisernen Arm wird die Mater fest niedergedrückt und der Arm dann durch eine Schraube befestigt. Hierauf nimmt der Gießer den Gießlöffel, schöpft aus der Pfanne eines in unmittelbarer Nähe befindlichen Gießofens das flüssige Lettermetall und füllt das Kästchen ungefähr bis zur Hälfte damit an; dann zieht er den durch eine Feder vorgeschobenen Schnepper, der die Stange mit der gewichtigen Kugel hält und auf unserer Abbildung ziemlich in der Mitte des Ständers sitzt, zurück, und mit einer schnellen Wucht fährt der Kolben, Bär genannt, in das Kästchen, wodurch das flüssige Metall durch die schlitzenartige Öffnung zuerst in die Höhe gegen die Mater, und dann um die den Hohlfuß bildende Walze nach unten gedrängt wird. Mit dem Hebel oben am Ständer wird jetzt die Stange mit der großen Kugel so weit in die Höhe gehoben, bis der Schnepper einspringt und sie festhält; dann wird der Arm, welcher die Mater hält, gelöst; ebenso der durch eine ähnliche Vorrichtung befestigte bewegliche Winkel; letzteren zieht man darauf, nachdem man die Walze seitwärts herausgezogen, mit sammt der gegossenen Type und der daran noch haftenden Mater zurück, welche dann vorsichtig von der Type abgenommen wird. Der in dem Kästchen gebliebene und mit der Type noch in Verbindung stehende Ueberschuß an Metall ist ebenfalls mit hervor-gezogen und wird erst später abgebrochen.

Je nach der Größe der Typen kann die Wucht des Kolbens oder vielmehr Bären verstärkt oder vermindert werden, indem man den Schnepper am Ständer höher oder niedriger stellt, um den Stand der Stange mit der großen Kugel oben um eben so viel höher oder tiefer zu bringen; denn es ist klar, daß, aus je größerer Höhe der Bär in das Kästchen fällt, auch sein Druck auf das flüssige Metall ein um so größerer sein muß. Bei dem Guß kleinerer Plakat-Schriften oder sonstigen Typen kommt es

auch wohl vor, daß die große Kugel oben ganz abgenommen wird, weil das Gewicht der Stange allein ausreicht.

Der Bär muß in dem Kästchen ganz genau passen resp. dasselbe ohne Spielraum schließen. Würde auf irgend einer Seite auch nur die geringste Quantität Metall durchspritzen, so würde die Type unvollkommen und rauh auf ihrer Oberfläche werden.

Damit das flüssige Metall durch die Berührung des Bären, als guten Wärmeleiter, im ersten Augenblicke nicht zu schnell erstarrt, klebt der Gießer einen schlechten Wärmeleiter, ein Stückchen Löschpapier, welches er einfach in Wasser taucht, unter den Bären. Das Stückchen Papier bleibt auf dem Angusse haften und muß diese Manipulation deshalb bei jedem neuen Gusse wiederholt werden. Ein Häufchen passend geschnittener Papierstückchen hat der Gießer zu diesem Behufe zur Hand liegen. —

Bei größeren Typen schiebt man für den Hohlfuß statt einer, gewöhnlich zwei Walzen hinein, weil dadurch die Type unten in der Mitte noch eine Stütze erhält. —

Zu erwähnen bleibt noch, daß die Größe der Typen, wie sie auf der Clichir-Maschine angefertigt werden können, auch ihre Grenze erreicht. Die über die Clichir-Maschine hinausgreifenden, schon mehr ins Kolossale übergehenden Typen-Gattungen werden, wie schon früher erwähnt, stereotypirt, d. h. in dünnen Platten hergestellt und diese dann mit Holzfuß versehen.

Das Abbrechen des Gußzapfens.

Wir müssen jetzt wieder zu den durch den Handguß, die Gießmaschine oder Gießpumpe hergestellten Typen zurückgehen, um sie ihrer weiteren Vollendung entgegen zu führen, und liegt uns zunächst ob, sie von dem an ihrem Fußende befindlichen pyramidalförmigen Anguß oder Gußzapfen, wie man es nennen will, zu befreien.

Das Abbrechen des Gußzapfens geschieht durch Knaben oder Mädchen und hat man bei demselben zweierlei Manieren. Bei der ersten wird mit den Händen allein gearbeitet und ist die am häufigsten in Anwendung kommende, weil sie für die ganz kleinen Schriften sowohl wie für Brodschriften die zweckmäßigste ist. Der Arbeiter sitzt dabei an einem Tische und hat einen Haufen Typen, wie sie aus dem Gießinstrument gekommen sind, vor sich liegen. Mit der rechten Hand ergreift er nun eine Type beim Gußzapfen und führt sie der linken zu, welche die eigentliche Type ziemlich nahe am Fußende, also dort, wo der Gußzapfen sitzt und der Bruch geschehen soll, erfäßt und abbricht. Die Type gleitet darauf in die linke Hand,