

während der Gußzapfen rechts hingeworfen wird. Würde man die Type nicht so kurz am Bruchende fassen, so würde sie sich entweder leicht verbiegen, oder auch auf einer anderen Stelle brechen und dann verdorben sein. — Ein fleißiger und geübter Arbeiter kann durchschnittlich 35,000 Typen täglich abbrechen.

Die zweite Manier wird bei größeren Schriften, wo der Gußzapfen schon etwas fester sitzt, angewendet. Man nimmt ein etwa vier Zoll langes und einen Zoll breites dünnes Brettchen aus hartem Holze, und macht an der einen Längsseite desselben einen rechtwinkligen Ausschnitt in der Größe der Regelstärke derjenigen Schrift, welche gerade abzubrechen ist. Dieses Brettchen nun nimmt man in die linke Hand und zwar so, daß dasselbe von dem Daumen auf der einen, und von dem Zeigefinger auf der anderen schmalen Längsseite in aufrechter Stellung gehalten wird. Der Ausschnitt befindet sich nach außen, also an der Zeigefingerseite, und liegt letzterer oberhalb desselben. Die anderen drei Finger liegen etwas lockerer unterhalb des Ausschnittes am Brettchen. In der rechten Hand hält man einen Hammer, und ergreift man außerdem mit derselben, ohne den Hammer fortzulegen, eine Type am Gußzapfen, schiebt diese, d. h. die wirkliche Type, beinahe bis an den Gußzapfen so in den Ausschnitt des Brettchens, daß sie in demselben auf ihrer Breitseite ruht. Auf der andern Seite des Brettchens hat die Type zwischen Zeige- und Mittelfinger Platz gefunden. Ein Schlag mit dem Hammer auf den Gußzapfen trennt diesen dann von der Type, und läßt man letztere in die linke Hand gleiten, indem man schnell eine Drehung mit derselben ausführt, ohne das Brettchen loszulassen. Es darf hierbei kein Moment versäumt werden; denn die rechte Hand bringt sofort eine neue Type und muß dann das Brettchen zu deren Aufnahme schon wieder bereit stehen. Hat man auf diese Weise eine kleine Anzahl Typen in die linke Hand erhalten, so läßt man diese, wieder ohne Zeitversäumnis, auf den Tisch gleiten, wo sich dann allmählig der Haufen vom Gußzapfen befreiter Typen mehr und mehr vergrößert.

Es giebt noch eine dritte Manier des Abbrechens, die aber entschieden zu verwerfen ist und in den Gießereien nicht geduldet werden sollte. Der Arbeiter befestigt nämlich ein vier bis fünf Zoll breites Brett so auf dem Tisch, daß es auf der hohen Kante steht. Die obere Kante dieses Brettes ist geschärft. Auf diese scharfe Kante schlägt er nun mit der Type in der Weise, daß dieselbe abbricht und hinter das Brett fällt, während er den Gußzapfen in der Hand behält; diesen läßt er dann vor dem Brette auf den Tisch fallen. Daß die Typen bei

dieser Manier viel eher der Gefahr ausgesetzt sind, beschädigt zu werden, ist leicht einzusehen.

Überall auf dem Tische, wo gearbeitet wird, liegen Stücke Pappe in entsprechender Größe, auf welche die Typen gleich bei der Arbeit, also nicht direkt auf dem Tisch gelegt werden. Es ist dies insofern von praktischem Nutzen, als die entstehenden Haufen ohne Aufenthalt in eine andere Abtheilung zur weiteren Verarbeitung transportirt werden können. — Die abgebrochenen Gußzapfen werden den Gießern wieder zum Einschmelzen übergeben.

Das Schleifen der Typen.

Die gegossenen Typen zeigen gewöhnlich dort, wo die Kerne des Gießinstruments sich an die Mater schließen, also am Kopfende, einen Grat oder eine hervorstehende Naht, wie man es nennen will; ebenso haben die beiden Regelseiten an der Stelle, wo die Kerne der beiden Hälften des Gießinstruments beim Schließen desselben zusammen kommen, eine schärfere Kante als dort, wo der Winkel ein feststehender ist. Die Typen müssen aber dicht und ganz gerade neben einander stehen können, und vom Fußende bis dahin, wo der Kopf anfängt, einen gleich festen Schluß haben. Da die eben erwähnten Auswüchse ihnen darin aber hinderlich sind, so müssen diese beseitigt werden. Die beste und einfachste Weise, dies zu bewerkstelligen, ist das Schleifen der Typen.

In neuerer Zeit hat man für das Schleifen der Typen zweierlei Manieren: entweder die ältere, mit der bloßen Hand, oder die neuere, mit der Maschine. Wir wollen hier zuerst der älteren Manier einer näheren Betrachtung unterziehen.

Der Schleifer hat vor sich auf dem Tische einen etwa anderthalb bis zwei Fuß im Geviert haltenden Sandstein von zwei bis drei Zoll Stärke. Die Lage desselben ist eine solche, daß vom Rande des Tisches bis zum Stein ein freier Tischraum von etwa einem halben Fuße bleibt. Der Stein hat eine rauhe, fein granulirte Oberfläche. In der Mitte auf demselben liegt ein Haufen der zu schleifenden Typen. Den Zeige- sowie den Mittelfinger der rechten Hand hat der Schleifer, und zwar jeden allein, mit einem Stück gethranten Hundleder bepanzert. Der linke Arm hat eine ruhende Lage und zwar so, daß die linke Hand nachlässig und bequem die Typen in kleinen Partien von dem Haufen herunterstreichen und der rechten Hand zuführen kann, welche letztere dann jede Type einzeln so heranzieht, daß sie auf ihrer einen Regelseite, und zwar mit dem Kopfende nach rechts, zu liegen kommt; auf die obere Regelseite werden dann der Zeige- und Mittelfinger mit dem bethranten Hundleder