

hervorzuziehen. Das obere Ende des Einlage-Papiers wird jetzt zuerst über die Bildfläche der Typen gelegt, dann das vordere Ende des Packpapiers mit sammt der Einlage, welches, wenn das Schriftstück auf der richtigen Stelle steht, anderthalb Zoll länger sein muß, als das Schriftstück breit ist, mit Daumen und Zeigefinger gefaßt und darüber geschlagen. Bei der eben angegebenen Länge greift es über das Schriftstück hinweg und faßt noch die jenseitige Kegelseite; hier wird es mit der rechten Hand gehalten und mit einem Druck gegen das Schriftstück fest angezogen, während die linke Hand das jenseitige Ende des Papiers festhält. Nimmehr biegt man das oberhalb zu beiden Seiten überstehende Papier gegen die erste und letzte Zeile des Schriftstücks, wobei man von den Ecken aus einen schrägen Falz zu machen hat, hebt dasselbe dann mit beiden Händen auf die hohe Kante und kippt es vorsichtig über, worauf das Papier dann wieder angezogen wird und das letzte Ende desselben, welches am besten die jetzt oben liegende Fläche gerade zu decken hat, übergeschlagen. Das zu beiden Seiten überstehende Papier wird durch schräge Falze nach der Mitte hin zugespitzt und dann über das Schriftstück gebogen. Vorher giebt man dem Papier dicht am Schriftstück mit der schmalen Seite der Hand einen Schlag, damit es beim Umbiegen gefügiger wird und sich nicht bauscht. Hierauf wird das Schriftstück umgedreht, d. h. die glatte Seite des Papiers nach oben gebracht und Inhalt, laufende Stück-Nummer und Commissions-Nummer deutlich darauf verzeichnet.

Nachdem die ganze Schrift auf diese Weise verpackt, werden die Stücke in das Packzimmer des Comptoirs gebracht, dort gewogen und in starke Kisten zum Versandt weiter verpackt.

Unterschnittene Typen und die Bearbeitung derselben.

Unterschnittene Typen sind entweder solche, deren Figuren auf dem für sie zugemessenen Typenkörper keinen Platz haben und deshalb nach einer oder mehreren Seiten über denselben hinausragen, oder aber solche, die, wenn sie auch genügend Platz auf den Typenkörper hätten, dennoch aus besonderen Gründen über denselben hinausragen müssen. Zu den ersteren zählen beispielsweise viele Buchstaben aus der Cursiv und griechischen Schrift, zu den letzteren stellen hauptsächlich die Musiknoten-Typen ihr Contingent. So stehen z. B. diese •• beiden Notenköpfe mit ihren Typenkörpern in gleicher Linie, und da letztere aber nur Raum für je einen Notenkopf haben, so geht daraus hervor, daß einer der beiden Köpfe um ein bedeutendes Stück überhängt.

Die Hauptarbeit bei der Herstellung der unterschnittenen Buchstaben wird schon beim Guß derselben erledigt; mit dem Schnitzer, neuerdings auch mit einer Maschine, wird nur die nothwendige Nacharbeit verrichtet.

Die beiden nebenstehenden Figuren sollen uns dies etwas klarer machen. Figur 1 zeigt eine Type (en face) mit überhängendem Buchstabenbilde, wie sie aus dem Gießinstrument hervorgeht. Die beiden Kerne in dem Instrumente sind für die richtige Breite des Typenkörpers gestellt, der darunter befindlichen Matrize ist aber für ihr vertieft liegendes Buchstabenbild dieser gegebene Raum zu klein, und bleibt dadurch der überschüssige Theil desselben seitwärts verdeckt liegen. Da nun der beim Guß hineingebrachte flüssige Metallstrahl seinen Weg nicht bloß geradeaus, sondern auch um die Ecke nimmt, so fließt eben die ganze Vertiefung der Mater voll, und die Type kommt mit einem überall gleichmäßig dicken Kopf, wie bei Figur 1, zum Vorschein. In Reih' und Glied mit andern Buchstaben ist dieser Kopf aber hier und da noch anstößig, und muß er deshalb an der überhängenden Stelle von unten nach oben zu in der Weise abgeschragt werden, wie Figur 2 es uns deutlich macht. Diese Arbeit nennt man Unterschneiden.

Das Unterschneiden mit dem Schnitzer, welches große Uebung und Vorsicht erfordert, geschieht von unten nach oben, und wird gleichzeitig dabei die betreffende Kegelseite abgeschabt, da diese Typen an der Seite, wo das Buchstabenbild überhängt, selbstverständlich auf dem Stein nicht geschliffen werden können. Durch das eben erwähnte Schaben muß deshalb das gewöhnliche Schleifen ersetzt werden.

Die Construction der Unterschneide-Maschine, deren Zweckmäßigkeit und Brauchbarkeit nur noch von wenigen Schriftgießern in Abrede gestellt wird, ist ungefähr folgende. Auf einem 12 bis 14 Zoll langen, 2 Zoll breiten und 1 Zoll hohen Eisenkloß mit ebener Fläche ist eine etwa 1 Zoll breite und einen halben Zoll dicke Feile mit Schrauben befestigt. Die Schrauben gehen von unten durch den Eisenkloß und fassen auch die Feile von unten insoweit, daß sie genügend festgehalten wird. Es geht hieraus hervor, daß die obere Fläche der Feile durch Schrauben und Schraubenlöcher nicht umeben gemacht werden darf. Auch darf die Feile keinen Kreuzhieb haben, sondern nur, wie bei den Feilen der Schleifmaschine den einfachen Querschrieb. Die oberen Kanten der Feile sind gebrochen resp. kurz abgeschragt; diese Abschragung muß aber auch den Feilenhieb haben, denn hier ist gerade die Stelle, wo der Vorsprung an der Type übergreifen und von der Feile geschliffen werden muß.

Figur 1.

Figur 2.