

Dicht über der Feile befindet sich ein derartiges Gestell, daß der zu unterschneidende Buchstabe in der richtigen Lage festgehalten und durch Hin- und Herschieben dieses Gestelles gleichzeitig unterschritten und geschliffen werden kann. Die Bewegung desselben ist schlittenartig und seine Laufbahn zu beiden Seiten der Feile auf der freigebliebenen Fläche des, das Fundament bildenden Eisenklozes.

Bei den unten oder oben überhängenden Buchstaben wird beim Formiren der Schriftstücke zwischen die Zeilen ein Stück Pappe von entsprechender Dicke gelegt, damit sich die Zeilen nicht stoßen und die Ueberhängsel vor dem Abbrechen geschützt sind. Hängen die Buchstaben seitwärts über, so wird gleich beim Aufsetzen ein entsprechendes Spatium, oder ist der Vorsprung nur seitwärts oben oder unten, wie z. B. in der Cursiv beim j oder f, ein kurzer Buchstabe gleich mit zwischen gesetzt.

Das Gießen der Ausschließungen.

Ausschließungen sind Typen ohne Kopf, die beim Druck auf dem Papiere unsichtbar bleiben und ihr Dasein dem Leser eines Buches nur durch die weißen Räume ahnen lassen, wodurch die einzelnen Wörter auseinandergehalten werden. Da alle Zeilen in einem Buche von genau gleicher Länge sein müssen, die einzelnen Wörter oder Silben am Ende einer Zeile sich aber nicht darauf berechnen lassen, daß sie die gegebene Zeilenlänge mit der notwendigen Genauigkeit herstellen, so bleibt die einzige Möglichkeit, dies zu erreichen, daß man die erwähnten Zwischenräume je nach den Umständen bald weiter, bald enger hält. Hieraus geht hervor, daß die Ausschließungen zu einer Schrift in verschiedener Stärke vorhanden sein müssen, wie es denn auch in der That der Fall ist. Die stärkste Ausschließung ist das Gevierte, so genannt, weil es die Regelstärke der Schrift, zu welcher es gehörig, von allen vier Seiten hat. Hierauf folgen: Das Halbgewierte, als Normalmaaß für die Entfernung der einzelnen Wörter von einander; das Drittel (gewierte), das Viertel (gewierte), sowie die Spatien, von denen, je nach ihrer Stärke, acht bis zehn Stück auf das Gevierte gehen. Diese letzteren Sorten der Ausschließungen, vom Drittel ab, dienen dazu, entweder bei einer nicht ganz voll gewordenen Zeile, die für das folgende Wort oder eine Silbe keinen Raum mehr hat, die Zwischenräume gleichmäßig so zu vergrößern, daß die Zeile voll wird, oder dieselben zu verringern, wenn ein oder einige an dem letzten Worte oder der Silbe der schon vollen Zeile fehlende Buchstaben noch hineingebracht werden müssen.

Die Höhe der gewöhnlichen Ausschließungen ist bei allen Schriften, wenigstens bei den Brodschriften, dieselbe

und etwa um eine Petit niedriger als die druckbaren Typen.

Eine andere Art Ausschließungen sind die für den Stereotypsatz bestimmten. Diese müssen bedeutend höher sein und ziemlich bis an den Kopf der druckbaren Typen reichen; denn der Schriftsatz, welcher stereotypirt werden soll, darf für die Maternbildung, sei es durch Gyps oder Papier, keine zu großen Tiefen haben, weil die Arbeit dadurch sehr erschwert oder stellenweise gar unmöglich gemacht wird.

Das Gießen der Ausschließungen geschieht, wie bei den gewöhnlichen Typen, entweder mit dem Handinstrument oder mit der Maschine. Da diese beiden Herstellungswesen nicht bloß in ihren Manipulationen von einander abweichen, sondern auch noch einige andere Eigenthümlichkeiten dabei im Spiele sind, so müssen wir auch diese Specialität der Schriftgießerei etwas näher in's Auge fassen.

Das Gießinstrument ist das für die Typen gebräuchliche. Beim Handguß richtet der Gieger es so ein, daß der Ausschluß gleich seine richtige Höhe erhält. Da die Kerne aber die Länge des vollen Typenkörpers haben, also für den Ausschluß zu lang sind, so fertigt er sich je nach der Stärke desselben die sogenannten Einsatz-Matern an. Diese unterscheiden sich von den gewöhnlichen Matrizen, in denen, wie wir wissen, das Buchstabenbild vertieft befindlich, dadurch, daß dieselbe nicht allein kein Buchstabenbild enthält, sondern daß in dieselbe ein Stückchen Messing von der Stärke und dem Kege der zu gießenden Ausschließung eingesetzt ist, welches um so weit erhaben aus derselben hervorsteht, wie die Ausschließungen kürzer werden müssen, als der Typenkörper der druckbaren Buchstaben. Beim Einsetzen der Mater in das Gießinstrument erhält dieser vorstehende Messing-Einsatz seinen Platz zwischen den Kernen der beiden Hälften des Gießinstrumentes. Die Mater selbst wird für gewöhnlich aus Zink gefertigt, weil dieses Metall sich leichter bearbeiten läßt und für den in Rede stehenden Zweck genügend ist.

Werden die Ausschließungen auf der Maschine gegossen, was heutzutage wohl am häufigsten vorkommt, so sind die Einsatz-Matern dazu nicht zu gebrauchen. Hier kommen die sogenannten Vorsatz-Matern, d. h. solche, die keinen Vorsprung haben, in Anwendung. Diese werden nicht eingesetzt, sondern vorgesezt (vor die untere Oeffnung der Kerne), daher ihr Name. Ganz glatt dürfen diese Matern indessen auch nicht sein, sondern sie müssen auf der Stelle, wo sie von dem flüssigen Metallstrahl getroffen werden, eine kleine Vertiefung haben, die indessen