

schon genügend ist, wenn die Mater dort nur etwas scharf eingeritzt ist. Hierdurch entsteht beim Gießen ein kleiner Vorsprung an der Ausschließung, der, wenn das Instrument sich öffnet und die Mater sich abgehoben hat, über den Kern hervorragt. Dieser kleine Vorsprung streift den Haken an der Gießmaschine, von welchem weiter oben bei der Beschreibung dieses Instrumentes die Rede war und wodurch die Typen ausgeworfen werden. Der gleiche Zweck soll auch hier bei den Ausschließungen erreicht werden, was aber bei einer ganz glatten Mater nicht möglich wäre.

Das Abbrechen des Gießzapfens und das Schleifen geschieht auf die bei den druckbaren Typen erwähnte Weise. Beim Fertigmachen wird den durch Handguß gefertigten Ausschließungen nur der Fuß ausgestoßen; bei den auf der Maschine gegossenen muß außerdem aber auch noch Höhe gehobelt werden, weil letztere, wie bereits erwähnt wurde, beim Guß die volle Länge des Typenkörpers erhalten.

Es giebt noch eine andere Manier, die Spatien herzustellen. Dieselben werden aus 10 Zoll langen, extra zu diesem Zweck gegossenen Achtelpetit-Regletten vermittelst einer eigens zu diesem Zwecke construirten Maschine geschnitten, dann montirt und fertig gemacht. Es ist dies im Ganzen genommen eine sehr umständliche Arbeit und bietet dem gewöhnlichen Guß gegenüber bis jetzt noch keine Vortheile. So viel mir bekannt, hat diese Manier in Deutschland bis jetzt wenig Verbreitung gefunden, zumal man die dazu gehörigen Regletten bei uns noch nicht anfertigt, sondern dieselben aus Frankreich beziehen muß.

Quadraten und Durchschuß resp. Regletten.

Quadraten haben die Bestimmung, im Schriftsatz größere leere Räume auszufüllen, als dies bei den Ausschließungen der Fall ist; der Durchschuß dagegen verbindet mit derselben Bestimmung gleichzeitig noch den Zweck, den Abstand der einzelnen Zeilen von einander in gleichmäßige Räume einzutheilen. Mit dem Namen „Durchschuß-Quadraten“ belegt man gewöhnlich diejenigen Stücke von Achtelpetit- bis zu Halbpetit-Regel, welche über die gewöhnliche Quadraten-Größe von vier Cicero nicht hinausgehen; Regletten sind dagegen solche Durchschuß-Stücke, welche bei den erwähnten Regel-Graden eine Länge von 6—16 und auch noch mehr Cicero haben. Die Quadraten nennt man für gewöhnlich auch Concordanzen; die auf drei Cicero dreiviertel, und die auf zwei Cicero halbe Concordanzen.

Für den Guß der Quadraten kommen zweierlei Instrumente in Anwendung: entweder die sogenannten feststehenden, oder die beweglichen, welche letzteren man auch Universal-Quadraten-Instrumente, häufiger noch Frosch-Instrumente, nennt. — Feststehende nennt man die ersteren deshalb, weil in ihnen nur Quadraten mit der von der Gießerei angenommenen bestimmten Höhe, der Hausgröße, gegossen werden können. Damit lassen sich aber Aufträge von Buchdruckereien mit anderer Quadraten-Höhe nicht erledigen, und gerade für diese Fälle ist man gezwungen, die zweite Sorte, die beweglichen, für jede Höhe verstellbaren Instrumente zu halten. Der große Uebelstand, welcher durch die unterschiedliche Höhe und unbestimmte Regelstärke der Schriften in den deutschen Buchdruckereien herrscht, zeigt sich also auch bei den Quadraten. Die Placereien, welche den Schriftgießereien hierdurch erwachsen, namentlich durch kleine Aufträge, sind nicht so gering, als man für gewöhnlich annimmt. Leider ist nicht zu hoffen, daß sich der norddeutsche Reichstag, der sich jedenfalls mit der Münz-, Maas- und Gewichts-Einheit Deutschlands beschäftigen wird, auch um die Höhe und den Regel unserer Schriften bekümmern und die bequeme Quadraten-Höhe von $4\frac{1}{2}$ Cicero einführen wird.

Der Guß der hier in Rede stehenden Specialitäten geschieht noch aus der Hand und zwar aus dem Grunde, weil namentlich die Quadraten auf der Maschine nicht die nöthige Compactheit erlangen können. — Bei den feststehenden Instrumenten hat man je besondere für die halben, dreiviertel und ganzen Concordanzen. Für die verschiedenen Regel sind diese Instrumente so verstellbar, daß man Quadraten von Achtelpetit bis Doppelmittel darin gießen kann. Die Mater, welche beim Guß gebraucht wird, ist die Vorsatz-Mater, deren nähere Beschreibung schon bei den Ausschließungen stattfand.

Da wir das Gießen der Typen weiter oben schon auf das Eingehendste betrachtet haben, so bietet uns dasselbe bei Aufertigung der Quadraten eigentlich nichts Neues mehr. Der Gießzapfen sitzt hier wie dort ebenfalls oben — oder richtiger gesagt unten — und wird an der Stelle, wenn derselbe später abgebrochen ist, vom Fertigmacher der Fuß ausgestoßen, nachdem natürlich die Quadraten vorher noch montirt oder geschliffen wurden.

Das Universal-Quadraten-Instrument dient, wie schon oben dargelegt, größeren Gießereien nur zur Abhilfe bei kleineren Bestellungen, wo eine andere Quadraten-Höhe verlangt wird, weil für die feststehenden Instrumente sonst drei Paar neue Kerne (für halbe, dreiviertel und ganze Concordanzen) angefertigt werden müßten, was dem doch zu umständlich und kostspielig wäre.