

Es mag bei Erfindung dieses Instruments wohl mehr an solche Buchdrucker gedacht sein, die weit ab von Schriftgießereien, so zu sagen „hinter den Bergen“ wohnen, damit sie im Nothfall ihre Quadraten und ihren Durchschuß sich selber anfertigen können, wenn sie letzteren etwa nicht aus Schusterspan schneiden wollen, wie es auch wohl hin und wieder vorkommt. Aber, will so ein kleiner Buchdrucker sich Quadraten und Durchschuß selbst gießen und hat er die nothwendige Übung, um nach gehöriger Erwärmung des Instruments den Regel richtig stellen und beim Fortgusse auch erhalten zu können, so kommen ihm am Ende ein Paar feststehende Quadraten-Instrumente auf drei und vier Cicero am besten zu statten. Sie sind bedeutend leichter zu handhaben als die Universal-Instrumente, welche viel mehr Aufmerksamkeit und ungleich sorgfältigere Behandlung erheischen, und trotz alledem doch keine accurate Arbeit liefern. Dazu kommt, daß der Anguß bei den Quadraten nicht oben oder unten, sondern auf einer der Höheseiten entsteht, was, wenn auch ohne erheblichen Nachtheil, doch immerhin etwas unbequem ist, weil dadurch beim Fertigmachen eine andere Behandlung verlangt wird. Der Vortheil dieses Instruments besteht nun aber darin, daß man Halbgevierte, Gevierte und Quadraten bis nahe sechs Cicero darin gießen kann, und das ist für manchen Buchdrucker viel werth. Wer aber eine systematisch eingerichtete Buchdruckerei hat und im Nothfall das Universal-Instrument gebrauchen muß, dem ist nur anzurathen, den ganzen Guß, der aus diesem Instrumente hervorgegangen, nach dem Gebrauch jedes Mal sofort wieder einzuschmelzen, da ihm sonst das System in seiner Druckerei mit der Zeit vollständig ruiniert wird.

Genauere Beschreibungen zweier Universal-Quadraten-Instrumente mit erläuternden Zeichnungen befinden sich in Brecht's technologischer Encyclopädie unter dem Artikel „Schriftgießerei.“ Das eine hat die Herren Schelter & Giesecke in Leipzig, das andere Herrn K. Winkler in Lund (Schweden) zum Erfinder. Diese Beschreibungen hier wieder zu geben hielt ich aus dem Grunde für überflüssig, weil es für die Gießereien eben nur Instrumente zum Nothbehelf sind und dieselben überhaupt einen zweifelhaften Werth haben. Von den beiden hier genannten Instrumenten dürfte nur das erstere eine weitere Verbreitung, hier und da vielleicht mit einigen Abweichungen von der ursprünglichen Construction, gefunden haben. Das Winkler'sche Instrument indessen — obwohl es einen etwas größeren Spielraum hat als das vorige, indem seiner vermehrten Länge wegen sich Durchschuß bis zu acht Cicero erhalten läßt, wogegen freilich wieder das Gießen der kleineren Aus-schließungen unbequemer wird, weil bei ihnen das Decktheil

verhältnißmäßig viel höher über das Hintertheil hinaussteht, — hat seiner complicirteren Construction wegen so viele Bedenken gegen sich, daß es wohl nirgend eine günstige Aufnahme gefunden hat und heute kaum noch in einer Gießerei außerhalb Schwedens in practischer Anwendung zu finden sein dürfte.

Zum Gießen von Regletten hat man nur feststehende Instrumente für eine und dieselbe Höhe. Regel und Länge sind regulirbar und unterscheiden sie sich von den Quadraten-Instrumenten hauptsächlich nur durch ihre längere Form. Der Guß geschieht der Art, daß der Anguß nicht wie sonst seinen Platz am Fußende, sondern an der Seite der Reglette erhält. Die Regletten werden für gewöhnlich etwas länger, als das für sie bestimmte Maas gegossen, und zwar deshalb, weil das Metall, je heißer es ist, desto lockerer in seinen Atomen zusammenhängt und also eine größere Ausdehnung annimmt, als im kalten Zustande. Für die Länge der Regletten würde die hierdurch entstehende Differenz schon merklich sein und sich jedenfalls schwer bei der Stellung des Instruments ganz genau berechnen lassen. Da nun ohnehin die Seite, wo der Gußzapfen abzubrechen ist, glatt gehobelt werden muß, so erreicht man gleichzeitig durch einige Stöße mehr mit dem Hobel die bestimmte Regletten-Länge auf das Genaueste.

Die Linien.

Wer einige dreißig Jahre als Schriftgießer oder Buchdrucker zurückdenken kann, wird sich erinnern, daß damals der Linien-Bedarf für eine Buchdruckerei ein sehr geringer und einfacher war. Feine und fette systematische Linien von Nonpareille bis Doppelmittel und eine größere Quantität in ganzen und dreiviertel Concordanzen, alle auf Halbpetit-Regel, bildeten den Stamm für jedwede tabellarische Arbeit. An Linien in Bahnen von unbestimmter Länge gab es dann noch einen kleinen Vorrath mit stärkeren Regeln, und zwar fett-feine, fein-fett-feine und dergleichen mehr, die man schlechtweg bunte Linien nannte. Diese wurden zu Kopflinien in Tabellen, Rechnungen und sonst in das tabellarische Fach schlagende Accidenzien gebraucht; man mußte sich damit aber sehr in Acht nehmen und so wenig als möglich daran verschneiden. Die breitspurigen Lücken, welche die feinen Linien an den Stellen zeigten, wo sie sich kreuzten, verschlugen weiter nichts; sie waren bei dem Halbpetit-Regel der Linien eben nicht zu vermeiden. Die Buchdrucker wußten zu der Zeit noch wenig vom typographischen Geschmack; sie arbeiteten eben mehr nach bestimmten zumstänzig eingebürgerten Regeln.

Außer den genannten Linien versorgten sich die Druckereien damals noch mit einem übermäßigen Vorrath von sogenannten englischen Linien, und zwar in allen Größen,