

KAISERLICHES



PATENTAMT.

PATENTSCHRIFT

— № 98789 —

KLASSE 15: DRUCKEREI.

AUSGEBEBEN DEN 16. AUGUST 1898.

WILBUR STEPHEN SCUDDER IN BROOKLYN.

Vorrichtung zur Herstellung von Matrizenstäben.

Patentirt im Deutschen Reiche vom 15. August 1897 ab.

Vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Matrizenstäben, welche ein genaues Einstellen der erhabenen Typen des Typenträgers in die an dem Matrizenstabe vorhandenen, mit Metallniederschlag auszufüllenden Einkerbungen ermöglichen, so daß Unregelmäßigkeiten in der Anordnung der einzelnen Typen der Matrizenzeile gänzlich ausgeschlossen sind.

Auf beiliegender Zeichnung ist die Vorrichtung zur Herstellung des Matrizenstabes, sowie die Justirvorrichtung zur Darstellung gebracht, wobei die Anordnung der Figuren gleichzeitig ein genaues Bild der Herstellungsweise der Schablonenmatrize, sowie des Matrizenstäbchens giebt, welche an sich keinen Theil der Erfindung ausmacht.

Zur Herstellung der in Fig. 4 gezeigten Schablonenmatrize dienen die in Fig. 1 bis 3 dargestellten Vorrichtungen. Mit 1 ist eine Metallplatte bezeichnet, die an einer ihrer Längskanten mit Einkerbungen 2 versehen ist und mit dem in Fig. 2 dargestellten Typenhalter in Verbindung gebracht wird. Dieser Typenhalter besteht aus einer an beiden Enden mit Verstärkungen 9 versehenen Metallplatte, die zur Aufnahme der mit erhabenen Schriftzeichen versehenen Lettern 6 in gleichen Abständen 4 mit Quernuthen 5 versehen sind.

Platte 1 und Typenhalter werden sodann in der in Fig. 3 veranschaulichten Weise in Verbindung gebracht, zur Sicherung mittelst Bindedrahtes 10 verbunden und behufs Herstellung

der Schablonenmatrize 12 (Fig. 4) in ein Säurebad gebracht. Von dieser Matrize wird durch Abgufs hierauf nach bekanntem Verfahren in der Typenzeilengießmaschine der in Fig. 8 und 9 dargestellte, mit erhabenen Schriftzeichen versehene Typenstab 13 hergestellt. Dieser dient als galvanoplastische Form für den Matrizenstab 22 (Fig. 7). Der noch unfertige Stab 19 (Fig. 5 und 6) hat dieselben Einkerbungen wie die Platte 1 (Fig. 1 und 4). Er wird mit dem Typenstab 13 verbunden (Fig. 5 und 6), worauf auf galvanoplastischem Wege die Einkerbungen ausgefüllt und die Typen des Stabes 13 vertieft abgeformt werden.

Um nun für eine genaue Herstellung der Schablonenmatrize sowohl wie des Matrizenstabes eine feste, nicht nachgiebige Verbindung zwischen den betreffenden Theilen (Fig. 3 bzw. Fig. 5) erreichen zu können, sind Typenhalter (Fig. 2) und Typenstab (Fig. 5) an ihren Enden mit Ansätzen 7 und 8 bzw. 17 und 18 versehen, wovon die Ansätze 8 bzw. 17 die Platte bzw. den Matrizenstab gabelartig umfassen, während Ansatz 7 in einen entsprechenden Ausschnitt 3 der Platte 1 greift und die Ansätze 18 die beiden Endkanten des Matrizenstabes umfassen. Hierdurch wird erreicht, daß bei der Herstellung des Metallniederschlages die erhabenen Typen genau in der Mitte der an dem Matrizenstab vorhandenen Einkerbungen eingestellt werden können und eine Verschiebung der einzelnen Typen, sowie Unregelmäßigkeiten in der Matrizenzeile gänzlich ausgeschlossen sind.

PATENT-ANSPRUCH:

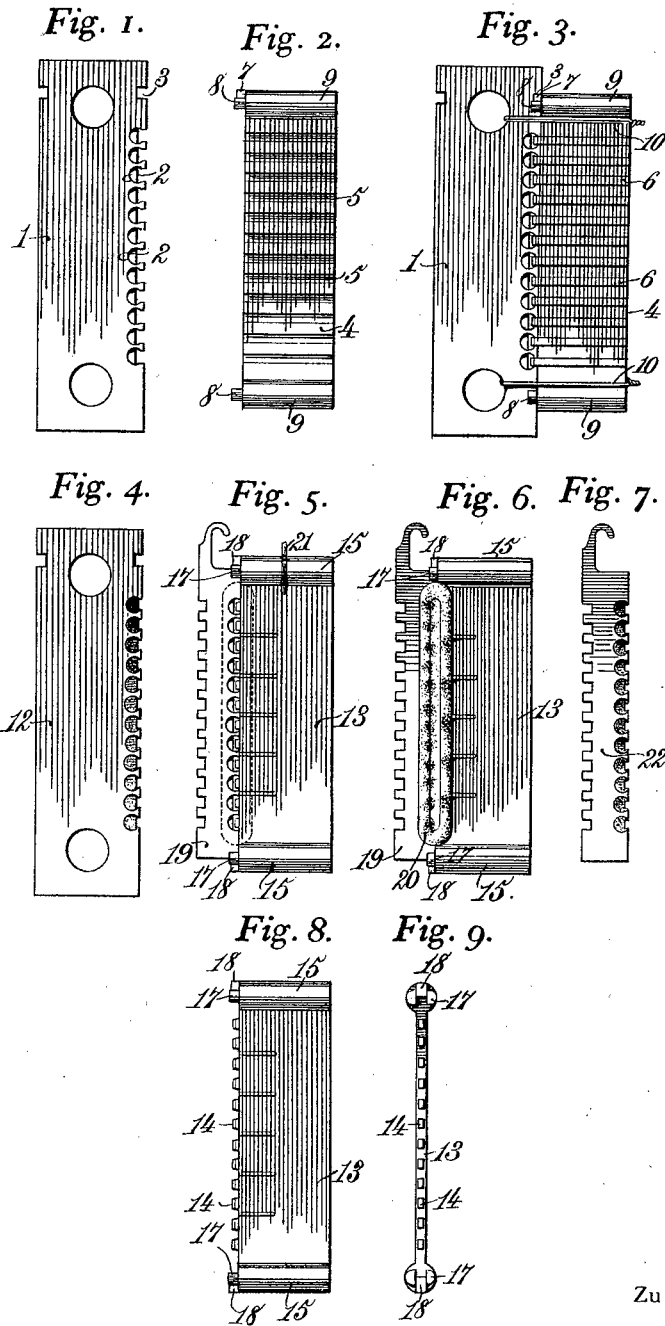
Vorrichtung zur Herstellung von Matrizenstäben auf galvanischem Wege durch einen von einer Schablonenmatrize durch Abguß gewonnenen Typenstab mit erhabenen Schrift-

zeichen, dadurch gekennzeichnet, daß an den Enden des Typenhalters bzw. des Typenstabes vorhandene Ansätze 7, 8 bzw. 17, 18 in entsprechende Einschnitte der Matrizenstäbe greifen oder dieselben seitlich bzw. an den Endkanten umfassen.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

WILBUR STEPHEN SCUDDER IN BROOKLYN.

Vorrichtung zur Herstellung von Matrizenstäben.



Zu der Patentschrift

№ 98789.