

Die Holock-Schmiedefeuer

Autor(en): **Reich-Tischhauser, J.**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **1 (1885)**

Heft 33

PDF erstellt am: **07.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577752>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

St. Gallen
21. November 1885

Organ
für

Architekten, Bau-
meister, Bildhauer,
Dreschler, Glaser,
Graveur, Glirter
Gypser, Hafner,
Kupfer- und
Maler, Maurer-
meister, Mechaniker,
Sattler, Schmiede,
Schlosser, Spengler,
Schreiner, Steinhauer,
Wagner etc.

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

Bd. I
Nr. 33

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80
Anzerate 20 Cts. per 1/2spaltige Petitzeile.

Wochenspruch:

Will ein Streit die Arbeit stören, frag' erst: „Ist's des Streitens werth?“
Laß das Sprichwort dich belehren: Friede nährt, doch Krieg verzehret!

Die Holack-Schmiedefeuer

von J. Reich-Tischhauser in Herisan.

Das in der mechanischen Werkstätte J. Reich-Tischhauser in Herisan seit vielen Jahren in großer Zahl gefertigte, oben skizzierte Schmiedefeuer ist wohl das Vortheilhafteste und Nützlichste, was für diesen Zweck besteht und es erfreut sich deshalb dieses Fabrikat eines stets wachsenden Absatzes.

Daselbe kann sowohl bei Blasbalg- als Ventilator-Gebläse angewendet werden, ist von Gußeisen und besteht aus einem Untertheil (Gebläsekörper) mit Luftregulator und einem Ventil zum Durchlassen der Schlacken, sowie einem Obertheil (Feuerschaale).

Als besondere Vortheile dieser Feuer nennen wir:

- 1) Der vom Blasbalg oder Ventilator durch das horizontale Rohr des Windkastens einströmende Wind kann durch das Ventil ganz beliebig regulirt werden.
- 2) Durch den Umstand, daß der Wind von unten gleichmäßig an die Kohlen strömt, werden selbe viel schneller glühend und ist die Wirkung doppelt so groß, als bei einem gewöhnlichen Feuer. Die hiedurch erzielte Zeit- und Kohlenersparniß ist sehr bedeutend und sind die Anschaffungskosten in kürzester Zeit dadurch gedeckt.
- 3) Man ist im Stande, bei diesem Feuer mit dem kleinsten Blasbalg (da ein solcher genug Wind

liefert) große Arbeit zu machen, ebenso ist das Feuer in Folge des angebrachten Regulators gleichzeitig für die leichteste Arbeit ebenso praktisch.

- 4) Wird dieses Feuer nach Vorschrift angebracht und behandelt, so kann es niemals von der Gluth verzehret werden, was bei keinem andern System der Fall ist.
- 5) Das zum Durchlaß der Schlacken angebrachte Ventil bietet den weiteren Vortheil, daß, wenn mit Steinkohlen gefeuert und das Schmieden eingestellt wird, durch Öffnen desselben die Gluth mehrere Stunden lang erhalten werden kann.

Diese Feuer werden in zwei Größen erstellt.

Bei der Einmauerung dieser Feuer hat man Folgendes zu beachten:

- 1) Bei einem Feuer für gewöhnliche Arbeit soll dasselbe von der Oberfläche an gemessen 85—90 mm tief senkrecht versetzt werden, wo ausschließlich schwere Arbeit gemacht wird, soll diese Distanz 110 bis 115 mm betragen.
- 2) Die Entfernung des Gebläsekörpers von der Feuerwand ergibt sich durch die auf demselben liegende Feuerschaale, welche dicht an der Feuerwand anliegen muß. Beim Aufsetzen müssen diejenigen Stellen des Gebläsekörpers, auf denen die Feuerschaale aufzuliegen kommt, mit feuerfester Erde bestrichen werden, ebenso auch die Feuerschaale gegen die Wandseite. Eine gußeiserne Feuerwand ist sehr zweckmäßig.

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

- 3) Bei der Schraube für die Hebel muß unten so viel freier Raum sein, um selbe leicht und ungehindert wegnehmen zu können.
- 4) Die beigegebenen Hebel werden erst angeschweißt, nachdem das Feuer selbst richtig angebracht ist, ebenso der Rechen zum Stellen der Hebel; die an den Rechen angebrachten verschiedenen Schlitze sind für den Windregulator, die zwei einzelnen für den Hebel des Schlackenventils, damit zur Zeit, wenn nicht gearbeitet wird, das Ventil offen und dadurch die Gluth der Kohlen mehrere Stunden erhalten werden kann.

Nun noch einige Winke für den Gebrauch dieser Feuer.

- a. Die Oeffnung, aus welcher die Luft ausströmt, muß stets nach der Stärke des zu verarbeitenden Eisens regulirt werden. Bei einem bis zu sechs Linien stark eine Linie, von 6—10 Linien stark zwei Linien, und von 10 Linien aufwärts auf drei Linien Lustraum gestellt werden; eine weitere Luftöffnung wäre nicht vortheilhaft.
- b. Es ist darauf Rücksicht zu nehmen, daß das Eisen nicht zu tief eingehalten wird und die Oeffnung, durch welche der Wind ausströmt, immer mit Kohlen belegt ist, auch daß der Hebel mit dem Windregulator öfters auf- und abwärts bewegt wird, besonders beim Hitzmachen, damit die fließende Schlacke und seine Bösch vom Eisen sich entfernen können. Der Hebel mit dem Ventil, wodurch der Abgang der Kohlen aus dem Windkasten entfernt wird, muß öfters auch bewegt werden, damit sich nicht zu viel Bösch und Schlacken anhäufen.
- c. Die Schlacke, welche nicht durchläuft und auf dem Feuer sitzen bleibt, wird auf die gebräuchliche Weise entfernt, und der Hebel mit dem Windregulator einigemal auf- und abwärts bewegt, damit die Schlacke losgestoßen und mit dem Böschspieß leicht entfernt werden kann; jeden Morgen, ehe das Feuer angeblasen wird, muß nach dem Windkasten gesehen werden mit einem Draht, ob Alles aus dem Windkasten entfernt ist, und die beweglichen Theile, z. B. die Stange am Windregulator, beide Hebel und Rolle, welche sich zwischen den Ohren des Windkastens befinden, öfters mit feinem Fett geschmiert werden, um solche vor Rost zu schützen.

Neuer Brustbohrer mit gleichgerichteter Drehung.

Nach den „Mittheilungen des Technol. Gew.-Mus.“

Die einfachen, durch Bogen und Saite bewegten Brustbohrer erfahren beim Hin- und Herziehen des Bogens einmal eine Drehung in einer Richtung und dann eine solche in der entgegengesetzten. Der so in abwechselnden Richtungen gedrehte Bohrer sollte daher zweischneidig sein, d. h. seine Schneiden in gleicher Weise für den Vorwärts-, wie für den Rückgang günstig gestellt haben. Die Zuschärfungsflächen würden dann zusammen eine Art Rinne bilden. Ganz abgesehen von der Schwierigkeit der Herstellung solcher Bohrer-schneiden würden sie aber nur unvollkommen wirken, da die beiden Schneidkanten auf jeder Bohrerseite in gleicher Höhe liegen und die nachgehende immer auf der Schnittfläche der vorausgehenden schleifen muß. Infolge der Reaktion des Materials nach dem Schnitt fällt die Pressung, unter welcher das Schleifen der nachgehenden Schneidkante stattfinden muß, sehr groß aus und tritt die Tendenz ein, die vorangehende schneidende Kante zu heben. Sie ist dem-

nach wesentlich am Eindringen gehindert und die jeweilig nachgehende Schneide zum Schleifen unter verhältnißmäßig hohem Druck gezwungen. Die Folge davon ist, daß mit zweischneidigen Bohrern wenig geleistet wird und ihre Erhaltung unverhältnißmäßig schwierig ist. Man begegnet nun diesem Uebelstande dadurch, daß man die Bohrer-schneiden von beiden Seiten her gleichmäßig zuschärft, so daß nun zwei geradlinige diametral gerichtete Kanten entstehen. Diese müssen aber das Material mehr zermahlen und können im günstigsten Falle schabend wirken, so daß auch mit ihnen wenig geleistet wird und auch sie schwer zu erhalten sind. Bei kleinen und kleinsten Bohrungen kann füglich über diese Uebelstände hinweggesehen werden, bei etwas größeren werden sie aber in Folge der beschränkten Kraft, die zur Verfügung steht, schon sehr fühlbar und es ist daher das fortwährende Bestreben der Werkzeugmacher, sogenannte Fiddelbohrer mit gleichgerichteter Drehung zu machen, sehr erklärlich. Einer der einfachsten ist nun wohl der von A. Trübel in Wien, II, Nordbahnstraße 5, in jüngster Zeit auf den Markt gebrachte. Er besteht aus einem Stahlbogen mit Handgriff und zwei runden Lederschneuren einerseits und einer stählernen Bohrspindel andererseits, die in einen gut geformten hölzernen Griff drehbar eingelagert ist. Beiläufig in der Mitte ihrer Länge hat die Bohrspindel einen rechteckigen, quer durch sie hindurchgehenden Schlitz, in dem sich zwei, durch ein Federchen verbundene Sperrfedern, rechtwinkelig zur Bohrachse verschiebbar, eingelagert finden. Auf der Bohrspindel sind zwei Rollen drehbar und so angebracht, daß sie über der Mitte des rechteckigen Schlitzes an einander stoßen, diesen und die Sperrfedern bedeckend.

Gerade über dem rechteckigen Schlitz hat jede Rolle in ihrer Bohrung Sperrzähne ausgearbeitet, von denen die der einen Rolle nach links, die der andern nach rechts gerichtet sind. Dem entsprechen auch die Zuschärfungen der Sperrfedern.

Wenn nun die Riemenschnur des Bogens auf die eine Rolle nach links, auf die andere nach rechts aufgelegt wird, so machen sie bei jeder Bewegung des Bohrers entgegengesetzte Drehungen. Dabei ist immer eine Rolle in der Lage, den eingekapselten Sperrfedern zurückzuschieben und ihn dadurch in Eingriff mit den anderen, gerade in der Bohrrichtung gedrehten zu bringen.

Die Funktionirung dieser Einrichtung ist sehr gut, geht ohne schädlich gerichtete Kräfte vor sich, so daß keine wesentliche Abnutzung eintreten kann, und da alle beweglichen Theile eingeschlossen sind, ist nicht leicht eine Beschädigung derselben oder eine Störung ihrer Wirkung möglich. Uebrigens ist der ganze Apparat so wohlfeil, daß er in jeder Beziehung empfohlen werden kann.

Gewerbliches Bildungswesen.

Handwerkerschule der Stadt Bern. Die Berner Handwerkerschule, die am 26. Okt. ihre Winterthätigkeit begonnen hat, weist die ansehnliche Zahl von 203 Schülern auf, wovon 41 Gesellen und 162 Lehrlinge. Auf die Berufsarten vertheilen sie sich wie folgt: 20 Schriftsetzer, 19 Bureauangestellte, 18 Großmechaniker, 17 Schlosser, 15 Kleinmechaniker, 12 Büchsenmacher, 12 Schreiner, 11 Spengler, 9 Drucker, 7 Gypser, 6 Maler, 5 Tapezierer, 4 Buchbinder, 4 Photographen, 4 Marmorarbeiter, 3 Schmiede, 3 Wagner, 3 Sattler, 3 Graveurs, 2 Landwirthe, 2 Schneider, 2 Schriftgießer, 2 Kupferdrucker, je 1 Kalygraph, Zeichner, Litograph, Klaviermacher, Goldschmied, Drechsler, Hutmacher, Hafner, Seidenweber, Tuchweber, Holzbildhauer, Bandagist, Bäcker, Coiffeur, Schuhmacher und Birstenmacher. Als bemerkenswerth hebt der Gewähresmann des „Stadtblatt“ hervor, daß weder das Maurer- noch das Zimmermannshandwerk vertreten ist. Der Unterricht wird erteilt: im Zeichnungsvorlesung durch 2 Lehrer; im Ma-