



# A n l e i t u n g

z u r

## R e n t n i ß

der größern

# E i s e n u n d S t a h l v e r e d l u n g

u n d d e r e n

## B e r b e s s e r u n g .

---

W o n

S v e n R i n m a n ,

Ritter des königl. Wasa-Ordens, und Directeur bey den  
Schwarzschmieden.

---

Aus dem Schwedischen übersezt.

---

W i e n ,

verlegt Christian Friedrich Wappler ,

1 7 9 0 .

BIBLIOTHECA  
REGIA  
MONACENSIS.

Hoch- und Wohlgeborne,  
Edle und Achtbare  
Herrn Theilhaber  
der schwedischen Hütten Societät.

Alle die Vortheile und Bereicherungen, welche die schwedische Bergbaukunde im allgemeinen, und vorzüglich das Eisengewerbe, durch die preiswürdige Freygebigkeit der achtbaren Hütten Societät erlangt hat, herzuerzählen, übersteigt meine Kräfte, und würde wider meinen Plan seyn. Durch die Unterstützung dieser Societät sind unsere Odalgruben vom Untergange gerettet. Auf ihre Kosten sind Männer zur Kenntniß der Erze, und zu neuen Entdeckungen aufgemuntert, die Zubereitung der rohen Materialien ist erleichtert und der Aufsicht mehrerer kundigen Männer übergeben, und die Veredlung ist auf alle Art befördert.



Wie letztere, oder die Eisenveredlung, die eigentlich hier mein Gegenstand ist, mit manchen ansehnlichen Summen unterstützt ist; wie sie durch vortheilhafte Erfindungen bereichert, und auf einen bessern Fuß gesetzt ist, wünschte ich mit angemessenen Ausdrücken für die Nachwelt beschreiben zu können. Aber die Absicht der edlen Hütten societät ist, dem Vaterlande zu nützen, nicht Ruhm zu erwerben, und meine Kenntnisse gehen nicht so weit, daß ich mit Genauigkeit alle die Vorthteile aufzählen könnte, die diese achtbare Gesellschaft jedem Nahrungszweige der Eisen- und Stahloveredlung hat zu verschaffen gesucht, so, daß das gering geschätzte Metall oft zum Werthe des Silbers und Goldes, oft noch darüber erhoben ist.

Es würde auch zu weitläufig werden, alle die Summen herzunennen, welche bloß zum Aufheffen und Vervollkommung des kleinen Theils von gröberer Veredlung angewandt sind, und worüber mir die Aufsicht gnädigst anvertrauet ist. Manche sehr kostbare Reisen geschickter Männer in andere Länder, eingeholte Nachrichten, Modelle und bewerkstelligte Einrichtungen zeugen davon. Der Himmel gebe, daß auch die nun neulich  
in

in so edler und guter Absicht zur Aufhellung der Eisen- und Stahlmanufacturen angelegte Freystadt unter dem Schutze des Höchsten, und unter einer glücklichen Regierung Frucht bringen, und der Stifter Mühe und aufgewandte Kosten belohnen möge.

Mein Wunsch ist, daß die für das Reich so ehrenvolle als nützliche Hüttensozietät meine kleine wohlgemeinte Probe über diese Materie, welche ich ihr hier unter dem Titel: Anleitung zur Kenntniß der gröbern Eisen- und Stahlveredlung, und deren Verbesserung, vorzulegen die Ehre habe, mit gnädiger Nachsicht aufnehme.

Meine Absicht dabey war nicht, hierüber ein prächtiges Werk zu schreiben, Gemeinnützlichkeit war bloß mein Wunsch, einen zierlichen Stof überlasse ich gern geschicktern Federn. Der vorgesezte Titel verspricht kein vollkommenes und nach einer festgesetzten Ordnung ausgearbeitetes Werk. Ich habe bloß in müßigen Stunden das aufgezeichnet, was mir vorkam, und was ich durch Erfahrung zu bestätigten Gelegenheit hatte. Wenn ich mehr Zeit darauf hätte verwenden können, so könnte man wohl etwas vollkommneres erwarten, aber der practische Theil dieser

Wissenschaft ist zu weitläufig, als daß sie von einem einzigen übersehen werden könnte.

Daher gebe ich diese Anleitung lieber jetzt heraus, die ich zu meinem eigenen Unterricht, und zum Leitfaden einer weitläufigern und vollkommenern Abhandlung aufgezeichnet habe, als daß sie vielleicht ganz sollte in Vergessenheit gerathen. Sollten es sich Männer von Kenntniß gefallen lassen, das aufzuzeichnen, was zu dieser Schrift vielleicht noch zuzusetzen, oder bey einzelnen Stellen zu erinnern wäre, so würde es mir sehr viel Vortheil schaffen, dadurch unterrichtet zu werden. Auf solche Art und durch den Betritt mehrerer Sachkundigen, könnte vielleicht in der Folge etwas vollständiges entstehen, wozu ich, so viel es meine Jahre und Kräfte erlauben, gern das meinige beitragen würde.

In Anleitung der Verordnung, welche die Bergdeputation der hochlöbl. Reichsstände zur Ausarbeitung eines Reglements für Eisen- und Stahlmanufacturen haben ergehen lassen, habe ich bey jeder Art von Schmiedearbeit die Vorschläge sowohl zur Anordnung der Arbeit, als auch zur Ablohnung und zur Abbrennung an Kohlen, Holz, welche die größten und bekanntesten Beredlungen. oder  
Grob:

Grobschmieden gewöhnlich erfordern, in der Absicht beygefügt; theils, daß die Herrn Eigenthümer solcher Handthierungen als bessere Kenner der Haushaltung, dadurch Gelegenheit erhalten sollten, durch genaue Bemerkungen, Versuche und Erinnerungen diese Sammlung zu bereichern, welches zur Verfertigung eines zuverlässigen Reglements mit der Zeit nöthig werden dürfte, theils auch, daß das wenige, was ich hier vorgeschlagen, den unerfahrenen oder neuen Anlegern zu einiger Anleitung dienen könnte. Alle Arbeitsproceffe und Baue der Werkstätte u. s. w. habe ich als bekannt vorausgesetzt. Beschreibungen davon würden eine besondere weitläuftige Arbeit ausmachen, welche, wenn zugleich richtige Zeichnungen von den besten schwedischen Werkstätten beygefügt würden, eben so nützlich werden könnten, als ausländische Werke dieser Art.

Ben jeder Gelegenheit habe ich vorzüglich dafür gesorgt, daß die entweder noch weniger allgemein angenommenen, oder von mir besonders theils als sicher zum Versuch vorgeschlagenen, theils auch schon mit gutem Vortheil erprobten neuen Vortheile und Verbesserungen ausgeführt würden, in der Absicht,

Daß sie hiedurch allgemeiner bekannt und gemeinnütziger werden sollten, auch an den Orten, wo ich schwerlich Gelegenheit haben werde, persönlich zu seyn, wobey ich ein für allemal erinnern will, daß, wer genaueren Unterricht darüber wünscht, solches an solchen Orten anzeigen muß, wo derselbe zu haben ist.

Die Nothwendigkeit einer genauen Kenntniß der rohen Materialien, oder des Eisens selbst, oder des daraus bereiteten Stahls, habe ich mit wenig Worten bewiesen, und auch einige Beobachtungen angeführt, welche in Praxi vorkommen, wodurch man auf eine vorstichtigere Wahl des rohen Eisens und Stahls aufmerksam gemacht werden kann. Zeit und Raum erlaubten nicht, diese Materie hier so auszuführen, wie sie es verdiente, ich habe mir bloß die Freyheit genommen, zu zeigen, wie es dem Reiche zum größten Vortheil und Ehre gereichen würde, wenn bey uns eine vollständige Geschichte des Eisens ausgearbeitet würde, sowohl in Rücksicht der Eigenschaften dieses Metalls bey den verschiedenen Handtflerungen, als auch bey dessen Veredlung in grob- und feinem Manufacturen, und dessen Nutzen in Künsten und Handwerken. Ich bin überzeugt, daß dieses eine eben so vortheilhafte

hafte als angenehme Arbeit seyn würde. Aber  
außer einer großen Sammlung und genauen  
Auswahl von dem, was vorher über diese  
Materie geschrieben ist, würden mannigfal-  
tige neue Versuche erfordert werden, und  
mehr Zeit und Kosten, als von einem Ar-  
beitsmanne, der seine Geschäfte besorgen  
muß, erwartet werden kann.

Meine Idee bey dieser nun bekannt ge-  
machten Anleitung erstreckte sich wohl An-  
fangs nicht weiter, als darin solche Umstände  
aufzuzeichnen, welche für solche dienen könn-  
ten, die hierüber einigen Unterricht wünschen;  
da sich auf solche Art aber der Nutzen nicht  
weit erstrecken würde, so fand ich mich durch  
Aufmunterung des Hochlöbl. Königl. Berg-  
collegiums veranlaßt, solche Hochdemselben  
zu überreichen, und da ich das Glück hatte,  
Hochbemel deten Königl. Collegii Beyfall zu  
erhalten, so unterwerfe ich dieses Werk auch  
der genauern Prüfung der Achtbaren Hüt-  
tenfocietät, welche beurtheilen wird, in wie  
weit es sich der Mühe verlohnt, um den vor-  
hin genannten wohlgemeinten Zweck desto  
geschwinder zu erreichen, dasselbe dem Dru-  
cke zu übergeben.

Kann einiger Nutzen damit geschafft werden, so ist die Ehre davon nächst Gott vorzüglich den achtbaren und würdigen Societäten zuzuschreiben, welche mit so lobenswürdigem Eifer beständig diesen für das Reich so wichtigen Nahrungsweig befördert haben.

Für mich ist schon viel gewonnen, wenn ich zu einem so großen Zwecke nur das geringste habe beitragen können, wenn ich in Dero schätzbare Gunst aufgenommen werde, und wenn die Ueberreichung dieser geringen Arbeit als ein Beweis meiner aufrichtigsten Hochachtung angesehen wird, womit ich bis an den Tod verharre

der achtbaren  
Sitten = Societät

gehorsamster Diener

Sven Rinman.



## V o r r e d e des Uebersetzers.

Dieses Buch des Herrn Rinman, welches zu dessen größern Werke vom Eisen die erste Gelegenheit gab, hätte längst eine Uebersetzung ins Deutsche verdient, da es so sehr viel eigene practische Erfahrungen enthält, die für Eigenthümer und Aufseher von Eisenwerken von der größten Wichtigkeit seyn müssen, bis jetzt scheint dasselbe aber übersehen zu seyn. Ich glaube daher vorzüglich Männern, die sich practisch mit diesem Theile der Metallurgie beschäftigen, keinen unwichtigen Dienst geleistet zu haben, da ich einige müßige Stunden zu der Uebersetzung desselben angewandt habe. Gar leicht hätten manche Anmerkungen über verschiedene Theorien des Herrn Verfassers, über verschiedene Einrichtungen u. s. w. beygefügt werden können, ich hielt es aber nicht für rathsam, ein so ganz practisches Buch mit theoretischen Anmerkungen weisläufiger zu machen. So habe ich auch mit Vorbedacht alle Maasse, Gewichte, Geldsorten u. s. w. unverändert nach dem Schwedischen stehen lassen, ich hätte sie leicht könn-



## V o r r e d e.

können auf gängbare deutsche reduciren; da aber die Angaben derselben das wichtigste des Buchs sind, so wird sich jeder Leser, den einzelne Angaben besonders interessiren, gern gefallen lassen, diese Angaben selbst auf ihm bekannte Maße mit Genauigkeit zu reduciren; da er leicht hätte durch einen kleinen Rechnungsfehler beträchtlich irre geführt werden können, der doch bey so mancherley Rechnungen nicht ganz zu vermeiden gewesen seyn würde, wenn ich diese Reduction als Uebersetzer selbst übernommen hätte; statt dessen habe ich aber alle Angaben von Zahlen nach dem Abdruck der Uebersetzung nochmals mit dem Original verglichen, und kann also für die Richtigkeit derselben stehen. Da aber schwedische Maße und Gewichte noch nicht sehr bekannt, und selbst in Crusens Con-  
toristen und andern ähnlichen Büchern noch nicht ganz vollständig angegeben sind, so füge ich hier eine allgemeine Vergleichung derselben mit verschiedenen deutschen Gewichten bey, wobey ich dem Herrn Hofrath Kästner auf das verbindlichste danken muß, welcher mir verschiedene sehr brauchbare Data dazu gütigst mitgetheilt hat.

### L ä n g e n m a ß.

- 100 Stockholmsche Ellen, die durch ganz Schweden eingeführt ist, betragen  
86½ Ellen in Amsterdam oder Holland.  
85½ — Antwerpen und Brabant.  
104 — Königsberg, Augsburg, Basel.  
50½ — Paris, Lion, Rouen, Rochelle, Genf.  
63 Yards

## V o r r e d e.

- 63 **Paris**, London und England.  
 95  $\frac{1}{2}$  **Elle**, Kopenhagen und Dänemark.  
 104 — **Danzig**.  
 103 — **Hamburg, Lübeck, Frankfurt, Leip-**  
 zig, **Coln**.  
 89  $\frac{1}{4}$  — **Mürnberg**.  
 82 **Arschinn**, Petersburg. — — —  
 53  $\frac{1}{4}$  **Baras**, Lissabon oder Portugall. — — —  
 69 — **Cadir** oder Spanien. — — —  
 93  $\frac{1}{4}$  — **Livorno, Florenz, Lucca**. — — —  
 105 — **Breslau**.

Der schwedische Fuß oder halbe Elle verhält sich  
 zum Pariser wie 1000: 1094.  
 Londoner wie 1000: 1027.  
 Rheinländischen 1000: 1075.

Die schwedische Meile soll 18000 schwedische  
 Ellen halten, oder verhält sich zur deutschen, de-  
 ren 15 auf einen Grad des Aequators gehen,  
 wie  $12\frac{7}{8}$ : 15.

## K ö r p e r m a ß.

### Korn.

Das Getraide wird bey Sonnen gemessen, jede  
 Tonne 2 Span, 4 Halbspän, 8 Bierdings oder  
 Viertel, 32 Kappor, 56 Kannen, 112 Stop,  
 448 Quarter, und 1792 Ott. Eine solche Tonne  
 ist ein cubischer Kasten, der nach Angabe des Herrn  
 Hofrath Kästner, S. Schwed. Abhandl. B. VIII.  
 S. 308.  $4\frac{1}{2}$  eines schwedischen Fußes lang, breit  
 und hoch ist, oder  $5\frac{1}{8}$  schwedische Cubicfuß  
 ent.

## V o r r e d e.

enthält, welches auf pariser Duodecimalmaaß reducirt, 7393 pariser Cubiczoll beträgt. \*)

Nach dieser Rechnung beträgt

Eine schwedische Tonne	2 + 1/2 + 1/2	Berliner Schäffel.
— — —	1/2	Schäffel, oder 5 Hintern in Braunschweig.
— — —	2 + 1/2 + 1/2	Bremer Schäffel.
— — —	3 + 1/2 + 1/2	Danziger Schäffel.
— — —	1 + 1/2 + 1/2	Leipziger Schäffel.
— — —	4 + 1/2 + 1/2	Lübecker Schäffel.

## K o h l e n.

Werden mit demselben Maaß, wie das Korn, Tonnenweise gemessen, nur mit dem Unterschiede, daß solche gröbere Waaren in dem Maaße aufgehäuft werden, dahingegen Korn gestrichen wird. Die übrigen bey Kohlen gebräuchlichen Maaße sind im Buche selbst S. 63 erklärt, worauf ich mich also hier nur beziehen darf.

## H o l z.

Auch von diesem ist das Maaß im Buche selbst S. 61. im schwedischen Fußmaaße angegeben, wonach es leicht auf andere bekannte Maaße reducirt werden kann.

## G e w i c h t.

Die Gewichte sind in Schweden sehr mannigfaltig. Das gebräuchlichste ist:

Das

\*) Krusens Contoist, und nach ihm andere geben nur 7386 französische Cubiczoll nach Duodecimalmaaße an, nach der angeführten Angabe ist diese Rechnung aber genauer.

## V o r r e d e.

Das Victualiengewicht, welches bey allem Handel mit Waaren und verarbeiteten Metallen, Gold, Silber, Kupfer u. s. w. angenommen wird.

Ein Schiffsfund desselben beträgt 20 Liespfund.

Ein Liespfund . . . . . 20 Stälpfund.

Ein Stälpfund . . . . . 32 Loth.

Ein Loth . . . . . 4 Quentchen.

Ein Quentchen . . . . . 69½ Pf.

Das Stälpfund dieses schwedischen Victualiengewichts beträgt nach genauer Bestimmung des Landmessenamts 8848 troysche Pf., nach einer eben so genauen Bestimmung beträgt

Das Pariser Pfund . . . . . 10193½.

Das Englische Pfund Troy . . . . . 7766½.

Das Avoir du pois Pfund . . . . . 9447.

Nach diesen Angaben verglichen mit dem Leipziger oder Edlnischen Gewichte (welche beyde gleich sind), findet man, daß sich das schwedische Pfund Victualiengewicht zum Leipziger oder Edlnischen Pfunde verhält, wie 0,91151 : 1,09700. woraus sich das Verhältniß mit andern Arten von Gewicht leicht finden läßt.

Eisengewicht oder Stapelstadtgewicht, davon hält das Schiffsfund 16 Liespfund Victualiengewicht. Ein solches Schiffsfund wird eingetheilt in 20 Markpfund, und das Markpfund in 20 Mark. Eine solche Mark Eisengewicht in Bergwerken beträgt 7821½ troysche Pf., verhält sich also zum Stälpfunde Victualiengewicht wie 7821½ : 8848. wonach es auch auf andere Gewichte reducirt werden kann.

Bey

## V o r r e d e

Der Berg- und Hammergewicht rechnet man wegen schwererer Fortschaffung des Eisens 22 Markpfund auf das Schiffspfund, das übrige ist mit dem vorhergehenden gleich.

Landstadt (Upstadt) Gewicht, rechnet 21 Markpfund auf das Schiffspfund, übrigens ist die Eintheilung dieselbe.

## M ü n z e n

Im Buche kommen vorzüglich Thaler Silbermünze und Kupfermünze, und Dere Silbermünze und Kupfermünze vor, es wird hinlänglich seyn, diese auf hannoversches Cassengeld zu reduciren, wonach jeder die Reduction auf andere bekannte Münzsorten berechnen kann.

Der Thaler überhaupt hat 32 Dere, der Dere 4 Derlein oder 24 Pfennig. Der Thaler Silbermünze ist dreymal so viel als der Thaler Kupfermünze, und so auch die Dere Silbermünze dreymal so viel als ein Dere Kupfermünze.

Die Dere Silbermünze beträgt 1, 17 2/3 Pfennig hannoversch Geld, also die Dere Kupfermünze 2 2/3 Pfennig hannoversch.

Der Thaler Silbermünze 7 Mgl. 7 1/3 Pfennig hannoversch Geld, und der Thaler Kupfermünze 2 Mgl. 5 1/3 Pfennig hannoversch Geld, welches jedoch im Handel und Wandel nach dem Wechselcourse verschieden ist.

---

# Inhalt.

---

## Erstes Kapitel.

### Von der Eisen- und Stahlbereitung im allgemeinen.

- §. 1. Was unter Schwarzschiene verstanden wird.
- §. 2. Von den Kenntnissen, die ein Manufactureigenthümer nöthig hat.
- §. 3. Von Verbesserungen im allgemeinen.

## Zweytes Kapitel.

### Vom Materialeisen im allgemeinen.

- §. 4. Von dem Nutzen der Kenntniß des Eisens.
- §. 5. Vom Materialeisen zu Schmelzstahl.
- §. 6. Von Osmunden.
- §. 7. Von der Sortirung des Stangeneisens nach Schampionen.
- §. 8. Von der Sortirung des Stangeneisens nach der Güte.
- §. 9. Vom unartigen Eisen.
- §. 10. Von der Eintheilung nach der Zubereitungsart.
- §. 11. Von ältern Schmiedemethoden.
- §. 12. Fernere Versuche über die Natur des Eisens.
- §. 13. Von Bereitung des Eisens aus Hammer Schmidtschlacken.
- §. 14. Von der Kenntniß des Eisens nach dessen Erzen und Stempeln.
- §. 15. Von Verbesserungen des Eisens im hohen Ofen.

\* \*

Drit

## Inhalt.

### Drittes Kapitel.

#### Von Materialien.

- §. 16. Von Holzkohlen.
- §. 17. Vom Holz.
- §. 18. Von Steinkohlen.
- §. 19. Von Brennstoff.

### Viertes Kapitel.

#### Von der Haushaltungsart.

- §. 20. Von Schmieden und Arbeitern.
- §. 21. Vom Reglemente.
- §. 22. Vom Altermanne.
- §. 23. Von Meistern.
- §. 24. Von Meistergesellen.
- §. 25. Vom Arbeits- und Bauhau.
- §. 26. Von der Abrechnung im allgemeinen.
- §. 27. Vom Maße und Gewicht.

### Fünftes Kapitel.

#### Von der Manufactureinrichtung und Materialhämmern.

- §. 28. Von den Vortheilen bey der Anlegung.
- §. 29. Von Materialhämmern.
- §. 30. Von dem Grobshmeden unter Materialhämmern.
- §. 31. Von den Eigenschaften und Sortirung der Salzpfeannenplatten.
- §. 32. Von Verbesserungen bey der Salzpfeannenplatten-Schmiede.
- §. 33. Von der Ablohnung.

Sech-

## Inhalt.

### Sechstes Kapitel.

#### Von der Bereitung der Dachplatten.

- §. 34. Von den Materialstücken zu Platten.
- §. 35. Von den Kennzeichen und Sortirung der Platten.
- §. 36. Von der vortheilhaftesten Art der Plattenschmiede.
- §. 37. Von der Ablöschung bey der Plattenschmiede.
- §. 38. Anmerkungen über die Ablöschung der Plattenschmiede.

### Siebentes Kapitel.

#### Vom verzinneten Blech.

- §. 39. Vom Materialeisen zu Blech.
- §. 40. Von Sortirung des verzinneten Blechs.
- §. 41. Von den Kennzeichen des guten Blechs.
- §. 42. Von Verbesserungen bey der Zubereitung des Blechs.
- §. 43. Von der Zubereitung des Blechs durch Walzwerke.
- §. 44. Von der Ablöschung für Blechschmiede und das Verzinnen.
- §. 45. Vom Brodenschmelzen.

### Achtes Kapitel.

#### Von Gebundhämmern.

- §. 46. Zweck und Verschiedenheit in der Bauart.
- §. 47. Von den Vortheilen bey der Gebundschmiede.
- §. 48. Von der Gebundeisenschmiede.
- §. 49. Vom Volteneisen.
- §. 50. Vom geschmiedeten Wandelisen.
- §. 51. Von der Materialschmiede unter Gebundhämmern.



## Inhalt.

### Neuntes Kapitel.

#### Von der Nagelschmiede.

- §. 52. Von der Schmiebeart.
- §. 53. Von der Bauart der Nagelhammer, und Verbesserungen bey der Wasserhammerschmiede.
- §. 54. Vom Materialeisen und Nagelstangen.
- §. 55. Von den Sortimenten der Nagel.
- §. 56. Von der Ablohnung der Nagelschmiede vor dem Wasserhammer.
- §. 57. Anmerkungen über die Ablohnung.
- §. 58. Von der Nagelschmiede mit der Hand.

### Zehntes Kapitel.

#### Vom Walz- und Schneidewerke.

- §. 59. Von der Bauart.
- §. 60. Von den Sortimenten der Zubereitung.
- §. 61. Vom Materialeisen.
- §. 62. Anmerkungen.
- §. 63. Ablohnung für geschnittenes und Band Eisen.
- §. 64. Von den Vortheilen der Walz- und Schneidewerke.

### Elfte Kapitel.

#### Von Drahtleheren.

- §. 65. Von der Einrichtung und deren Verbesserung.
- §. 66. Von Sortimenten vom Eisen, und Stahltrat.
- §. 67. Von den Eigenschaften eines guten Eisenbrats.
- §. 68. Vom Materialeisen zu Eisendrat.
- §. 69. Vom Material zu Stahltrat.
- §. 70. Von Bereitung des Materialeisens zu Drahtstangen.

## Inhalt.

- §. 71. Von der Ablohnung bey Dratziehbetzen.  
§. 72. Anmerkungen über die Ablohnung.

### Zwölftes Kapitel.

#### Vom Stahl im allgemeinen.

- §. 73. Von Sortirung des Stahls nach der Zubereitungsart.  
§. 74. Von der Eintheilung der Stahlarten nach ihrer Grundmaterie.  
§. 75. Von der Verschiedenheit der Stahlarten in den Eigenschaften.  
§. 76. Von den Ursachen der Eigenschaften des Stahls.  
§. 77. Von Härtung des Stahls.

### Dreizehntes Kapitel.

#### Vom Schmelz- und Gerbstahl.

- §. 78. Von Sortirung des Gerbstahls.  
§. 79. Vom Materialeisen zu Schmelzstahl.  
§. 80. Von Verbesserungen bey Zubereitung des Schmelzstahls.  
§. 81. Von der Ablohnung, Kohlen und Abbrennen bey rohem Stahl schmieden.  
§. 82. Von der Ablohnung bey Gerbstahl schmieden.

### Vierzehntes Kapitel.

#### Vom Brennstuhl.

- §. 83. Von Brennstahlöfen.  
§. 84. Vom Materialeisen zu Brennstuhl.  
§. 85. Von den Sorten des Brennstahls.

§. 86.

## Inhalt.

- §. 86. Von der Ablochung für Stahlbrennen und Schmieden.  
§. 87. Anmerkungen über die Brennstaßschmiede.

### Fünfzehntes Kapitel.

#### Von Schmiedearbeiten.

- §. 88. Von der Handschmiede im allgemeinen.  
§. 89. Anmerkungen über die Handschmiede.  
§. 90. Von Blechschlägerarbeit.  
§. 91. Von verschiedenen geschmiedeten Arbeiten.
-



## Erstes Kapitel.

### Von der Veredlung des Eisens und Stahls im Allgemeinen.

§. 1.

Was unter Schwarzschnieden verstanden wird.

**W**enn das Eisen durch Hülfe der Kunst und fernere Bearbeitung zu einem höhern Werthe gebracht wird, als es in der Form von Stangeneisen hat, so heißt dies veredeln. Kein Metall kann über seinen innern Werth so sehr erhöht werden, als Eisen. Ein Schiffspfund davon kann, als feinstes Stahlbrat bearbeitet, hundertmal theurer verkauft werden als Stangeneisen, oder ohngefähr zu 1000 Thaler Kupfermünze, und in seinen Uhren kostet ein einziges Pfund ohngefähr auf 1800 Thaler, da eben so viel von dem rohen Material für wenige Stüber gekauft wird. Diese höhere Veredlung ist doch aber dieses mal kein Gegenstand unserer Abhandlung.

Mit weniger Mühe und Aufwand von Arbeit kann bloßes Stangeneisen im Verkauf um viele Procent über seinen innern Werth gebracht werden. Wenn dieses  
X durch

durch Maschinen und Handarbeit zugleich geschieht, aber ohne daß Feilen, Schleifen oder Polieren dabey angewandt wird, so erhalten die Waaren den Namen von gröbterer Veredlung, Manufaktur- oder Schwarzschieme- Arbeit, zum Unterschied von der feinen Schmiedearbeit, welche durch vorbenannte Werkzeuge und Vereitung ein besseres Ansehen erhalten müssen. Unter dem Namen von Schwarzschieme- Arbeit sind also vorzüglich folgende Waaren begriffen:

1) Alle gröbere Veredlung, welche blos unter Wasserwerken vollendet werden kann. Z. B.

Bolzen- und Gebund- Eisen.

Gallerie- und Senkeisenwerk.

Dach- und Salzpfeifen- Platten, wie auch verzinn- und überzinn-tes Blech.

Senkeisen.

Bandeisen.

Schmelz- oder Gerbstahl.

Brennstahl.

Gießstahl.

Wasserhammer- Nagel.

Handhammer- Nagel.

Eisen- und Stahl- Draht.

2) Allerley Schmiedewerk oder bessere Veredlung, welche ohne Feilen mit der Hand entweder zum Theil oder beynähe ganz muß verfertigt werden. Z. B. allerley Geräthschaft zur Haushaltung, Architectur, Handwerken, Künsten und Soldatenstand, als Pflugscharten, Aerte, Schaufeln, Spaten, Hacken, Hufeisen für Pferde und Maulthiere, Sensen, Handsicheln, Drey-

Dreyfüsse, Kasserolen, Sägenblätter, Labetenblech, Eisenbänder, Blechschläger- und Pfannenschmiede-Arbeit, Hespernwerk, eiserne Stangen, Ruhfüsse, Handhammer, Ambosse, Schmiedehämmer, Schlegels, Handhaben, Klammern, Haken und Krampen, Radschienen, Aren, Schiffanker, kleine Anker, und mannigfaltige mehrere dergleichen Arbeiten, welche ohne Beyhülfe von Seilen oder Schleiffstein können versertigt werden, und welche mit allen ihren Arten, Abarten und Abtheilungen beynah eine unzählige Menge ausmachen. Es ist zwar wahr, daß einige darunter, als ausländische Sensen, Spaten, Sägenblätter, Zimmermannswerkzeug, polirte Ambosse und Handhammer und andere einige Hülfe mit der Feile oder dem Schleiffsteine bedürfen, ehe sie für ganz fertig angesehen werden können, und daß also die Grenzen zwischen Schwarz- und Feinschmiede bey einigen Arbeiten schwerlich so genau angegeben werden können: dieser Unterschied scheint aber auch von weniger Bedeutung zu seyn, und gehört zur Erörterung nicht weiter hierher.

Welche beträchtliche Einkünfte und Vortheile das ganze Reich blos von der fleißigen Betreibung und Ausbreitung der Schwarzschieme haben kann, ist bey mehreren Gelegenheiten deutlich gezeigt, und findet sich vorzüglich in des Herrn Kommerzienrath Volkmers sogenannten patriotischen Testamente vom Jahr 1761. Uebri-gens gehört zur Ueberzeugung nicht mehr, als zu betrachten, wie viel Millionen Menschen im Auslande ihre Nahrung dadurch gewinnen, und ihr Vaterland bereichern, obgleich die Materialien mit ungleich mehr Schwierigkeit als hier erhalten werden.

## §. 2.

## Von der Kenntniß, die der Eigenthümer solcher Manufakturen nöthig hat.

Das allgemeine Sprüchwort, daß des Haushälters Auge das Pferd fett macht, und daß des Ackers bester Dünger der ist, welcher von des Bauers Schuhen fällt, wird dann am besten bewährt, wenn der Eigenthümer mit seiner Gegenwart zugleich Kenntniß in Anordnung und Vorforge des Werks verbindet. Eben so verhält es sich bey allen andern Fabriken und Manufakturen. Je schwerer und weniger lohnend eine Manufaktur ist, desto mehr erfordert sie des Herrn Aufsicht und Kenntniß, wenn sie einige Nahrung abwerfen soll. Eisenverhüttung ist hier zu Lande zwar nicht die belohnendste Manufaktur, aus der Erfahrung sieht man doch aber, daß, wenn sie unter der Aufsicht eines einsichtsvollen erfahrenen Eigenthümers betrieben ist, sie nicht allein Bestand gehabt, sondern auch merklich zugenommen und den Eigenthümer bereichert hat. Die, welche ohne eigene Kenntniß eine Manufaktur anlegen wollen, und sich darauf verlassen, daß die Werkstatt blos unter Aufsicht der Gesellen im Stande erhalten werden soll, müssen entweder auf ein blindes ungewöhnliches Glück rechnen, oder werden bald finden, daß sie mit Verlust gearbeitet haben, und daß sie es mit andern einsichtsvollern Nebenbuhlern nicht aushalten können. Es kann zwar die Möglichkeit nicht geläugnet werden, daß eine Handhierung unter einer treuen und verständigen Bedienung mit Vortheil betrieben werden kann, wenn Bediente an die Stelle des Hausherrn selbst gesetzt sind, die zugleich die nöthigen Ein-

Einsicht und Erfahrung besitzen u. s. w.; es würde doch aber eine wichtige Verbesserung unserer schwedischen Eisen- und Stahl-Manufacturen bewürken, wenn die Eigenthümer im allgemeinen mehr Gelegenheit hätten, sich die Kenntniß zu verschaffen, welche erfordert wird, oder auch unter eigener Aufsicht eine Nahrung trieben, die hier zu Lande von der Natur sehr begünstigt wird, die aber die strengste Aufsicht und Haushaltung erfordert, wenn wir mit andern Nationen, die darin schon mehr Übung haben, gleichen Preis halten wollen. Unter die vorzüglichsten Ursachen, daß die teutschen Fabriken durch geringern Preis ihren Absatz vorzüglich befördern können, gehört die, daß die meisten Eigenthümer in ihrer Handhierung bis zur geringsten Handlangerarbeit Kenntniß besitzen, und dadurch in den Stand gesetzt sind, eine vorsichtige Haushaltung zu führen.

Es ist zwar eine ausgemachte Sache, daß Constitution, Regierung, Gesetze und Verfassung eines Landes, Volksmenge, geringere Preise der rohen Materialien und Lebensmittel, guter Credit und Gelegenheit zu Anleihen, natürliche Neigung und Munterkeit, ausgebreiteter Handel und Seefahrt das vorzüglichste ist, welches allen Nahrungsweigen Leben und Gedeihen giebt, aber Verbesserungen dieser Umstände stehen nicht in eines jeden Macht. Werden aber auch alle diese nöthige Erfordernisse vorausgesetzt, so ist doch der Fabrikant wegen Absatz seiner Waare verlegen, wenn er nicht alle mögliche Vortheile bey seiner Fabrik in Acht nimmt. Die vorzüglichsten Punkte, wovon der Eigenthümer einer Manufaktur für gröbere Veredlung des Eisens

A 3

und



und Stahls Kenntniß haben muß, scheinen folgende zu seyn.

- 1) Die rohen Materialien, oder Eisen und Stahl in Ansehung ihrer ungleichen Arten und Verhalten unter der Arbeit gut zu kennen, jede Art zu ihrem dienlichsten Behuf nach ihrer innern Güte und Beschaffenheit anzuwenden, die beste Gelegenheit es zu erhalten, den geringsten Preis, die beste Einkaufszeit und den besten Ort zu wissen, nebst andern Sachen, die zur Oekonomie gehören und noch eine besondere Erwägung verdienen.
- 2) Bey Anlegung der Werkstat, der Herde, der Ofen und Wasserwerke sehr sorgfältig zu seyn und auf alle Vortheile wohl zu achten, die dabey zu Erleichterung der Handarbeit und Verminderung der Kosten erhalten werden können. Unsers Reichs Vortheile vor andern bestehen vorzüglich in gutem Vorrathe der rohen Materialien und in vielen vortheilhaften Wasserfällen, wodurch man suchen muß den Vorzug, den andere Nationen durch ihre Volksmenge und Steinkohlen u. s. w. vor uns haben, zu ersetzen.
- 3) Von der Arbeitsmethode selbst unterrichtet zu seyn, und so viel als möglich die Einsichten eines Meisters zu besitzen, wenn auch die Ausübung und eigenes Handanlegen nicht nöthig seyn sollte.
- 4) Genau zu wissen, was ein Arbeiter zum äußersten ausrichten kann, und seinen Verdienst zu einem billigen Auskommen darnach einzurichten, welches alles nach des Arbeiters Fleiß und Geschicklichkeit eingerichtet werden muß.

- 5) Alle Kennzeichen zu wissen, welche die gefertigte Waaren haben müssen, wenn sie untadelhaft, nach allen Sortenarten und Preisen, angesehen werden sollen.
- 6) Sich mit der Sache durch fernere Versuche noch weiter bekannt zu machen, um alle Vortheile zu nutzen, wodurch die Arbeit erleichtert werden kann.
- 7) Die Vortheile in Acht zu nehmen, womit die Natur den einen Ort vorzüglich vor dem andern kann begabt haben, und die Arbeit da vorzüglich zu treiben, wo sie Natur und Lage vorzüglich begünstigen.

Manche andere Umstände, welche ein Manufaktur-Eigenthümer in dieser Sache in Acht zu nehmen hat, um seinen eigenen und des Allgemeinen Vortheil bestmöglichst zu befördern, als: dem Absatz auf allen möglichen Wegen aufzuhelfen, die Handelnden, Handelsplätze und Preise genau zu kennen, mit den Schmieden und Arbeitern verständig umzugehen u. s. w. gehört eigentlich nicht in diese kleine Abhandlung, welche sich nicht weiter ausbreiten soll, als darüber, was die vortheilhaftere Zubereitung der Waaren bewirken kann, und wobey die Absicht vor andern ist, bey jeder Materie vorzüglich das zu erinnern, was bisher weniger allgemein in Acht genommen ist, und was für minder Kundige unterrichtend seyn kann, zur Anleitung zu ferneren Versuchen und Ausarbeitung der Sache, oder zu erläuternden Anmerkungen, die man von denen erwarten kann, die mehr Einsicht und Erfahrung in der Sache haben mögen. Solchergestalt gehört es nicht hierher, Einrichtungen zu beschreiben, wie sie allgemein gefunden

werden, oder die Arbeitspreise bey jeder Handthierung selbst, welche als vorher schon bekannt angenommen werden müssen, und zum Theil in des Herrn Assessor Svedenborgs großen Werke De Ferro und in der in Frankreich herausgekommenen Description des arts, andere kleinete Schriften nicht zu erwähnen, gefunden werden. Ob ich gleich bekennen muß, daß die gedruckten Schriften, die mir zu Händen gekommen, in solchen Beschreibungen mehr als unvollkommen sind. Aus einigen an das Königl. Berg- und Commerz-Collegium und an das Eisencomtoir eingeschickten handschriftlichen Berichten und Reisebeschreibungen kann doch aber manches gute geschöpft werden. Inzwischen ist und bleibt eigene Aufmerksamkeit bey den Einrichtungen selbst allezeit der kräftigste und sicherste Unterricht, wenn man ihn mit Berathschlagungen solcher Leute verbindet, die sich schon vorhin Erfahrung und Kenntniß darin gesammelt haben.

## §. 3.

## Ueber Verbesserungen im allgemeinen.

Bev weniger genauer Ueberlegung sollte es wohl scheinen, daß, da Stahl- und Eisen-Manufacturen hier im Lande ohngefähr 130 Jahr im Gange gewesen, sie in dieser Zeit auf ihre größte Höhe müßten gekommen seyn, und kaum einiger Verbesserung bedürften: aber ausserdem, daß es keine Handthierung giebt, die nicht auch nach zugenommener Aufklärung noch mancher Verbesserungen fähig ist, so ist dieses bey unserer spätern Zunahme in den Eisen-Manufacturen um so weniger zu verwundern, da man findet, daß der erste Anfang dazu

war

war im siebenzehnten Jahrhundert unter unsern grossen Königen Gustav Adolph und Carl dem zehnten durch Verschreibung von Ausländern gemacht, vorzüglich nach Carl Gustavs Stadt bey Eskilstuna und Jäders Eisenwerk bey Arboga, aber ehe die Kunst durch angelehrte Arbeiter weiter ausgebreitet und fortgeschritten wurde, darauf gieng noch wohl ein halbes Menschenalter hin, der dazwischen kommende Krieg und allerlei andere Beschränkungen können auch wohl 40 bis 50 Jahre Zeit geraubt haben, in welchen sie keinen Zuwachs erhielt, oder auch wohl gar wieder in Abnahme gerieth. Wie sehr gewisse günstige Zeitumstände diese sowohl als andere Nahrungsweige befördern könnten, und wie sehr sie im Gegentheile widrige Schicksale in ihrem Fortgange aufhalten oder sie zurückbringen konnten, davon kann die Geschichte zeugen. Von 1620 bis 1720 findet man in dem Zeitraume eines ganzen Jahrhunderts nur 60 Stangen - 4 Stahl - und 8 Blech - Hammer privilegirt. Dagegen sind in den folgenden 40 Jahren für 177 Stangen - und Nagelhammer, 16 Stahlwerke und 34 Platt - und Blechhammers Privilegia ausgefertigt. Vorzüglich findet man, daß von 1760 bis 1765 diese Anlagen einen so beträchtlichen Zuwachs erhalten, daß jährlich 5, 6 bis 8 neue Werke mit Privilegien versehen sind, von 1765 bis 1770 sind aber nicht mehr als drei bis vier Anlagen privilegirt. Hieraus sieht man, daß man nicht aus der langen Zeit allein auf die Zunahme dieser Handwerker schliessen kann, sondern den Grund davon in gewissen zu der Zeit vorgefallenen günstigen Verfassungen, aufmunternden Umständen und neuen Speculationen zu einem ehrsamen Gewerbe, suchen muß.

Eben so hat die Abnahme dieses Gewerbs ihren Grund mehr in schwankenden, brüchenden Verfassungen als in Unglücksfällen, die bey jedem Nahrungszweige vorkommen können. Die grosse Menge zugelassener neuer Werke sind auch in der Folge entweder gar nicht errichtet, oder hatten viele Lehrjahre nöthig, oder waren von gar keinem Nutzen. Es ist also gar kein Wunder, daß manche von dem vortheilhaftesten Verfahren bey den verschiedenen Schmieden noch nicht die vollkommensten Begriffe haben, und daß also Unterricht in Verbesserungen gar nicht überflüssig ist. Wie zugleich geringerer Preys und Vervollkommnung der Waaren durch gut inventirte Maschinen und vortheilhafte Werkzeuge erhalten werden kann, hat vorzüglich unser grosse Volkheit bey Stiernsund hinlänglich an den Tag gelegt, wovon ein grosser Theil nachher andern Werken zu gut gekommen, wasser was noch bis jetzt als Geheimniß bey diesen Werken mit grossem Nutzen gebraucht wird, und ausser mehreren mit unvergleichlicher Kunst, Genauigkeit und Vortheil daselbst erbaueten Einrichtungen, als zur Vereitung von Tellern, Schalen und Bechern u. s. w. wovon man aber mehrere nach dem unglücklichen Brande selbst mit der Erfindung verlohren hat. Wie sehr vorsichtig angelegte Werkstätte, wohl eingerichtete Ofen und Herde, gute Kennniß vom schicklichsten Roheisen, dessen Abbrennen, Kohlenverbrauch und Ablohnung zum Emporkommen eines Werks beytragen kann, hat die Erfahrung der letzten Jahre, wo dieses in Ausübung gebracht ist, gelehrt. Ueber die Güte der Waaren kann wohl bey den meisten schwedischen Fabriken nicht so sehr geklagt werden, und sie beweisen die Geschicklichkeit der

Ar.

Arbeiter. Aber das kann wohl nicht geläugnet werden, daß geschwinde Arbeiter sehr dünn gesät sind, und daß an der Güte gewisser weniger gangbarer Artikel noch immer viel fehlt, vorzüglich bey solchen Arbeiten, die viel Übung in der Handarbeit erfordern, und hier bey uns noch nicht recht gangbar haben gemacht werden können. Ein grosses Hinderniß unseres Eisenhandels liegt aber auch darin, daß wir mit Ausländern nicht ganz Preis halten können.

Der Ursachen davon sind wohl manche, und vielleicht viele so geß, daß sie nicht ohne allgemeine gute Verfassung und ohne glückliche Zeitumstände können abgeholfen werden. Viel könnte doch aber zur Erleichterung bey dem Arbeitslohn beygetragen werden, wenn alle bis jetzt bekannte Verbesserungen mehr allgemein in Acht genommen würden, und mehrere Vortheile durch wiederholte Versuche erforscht würden. Dieses ist, was ich in folgender Abhandlung zu erweisen wünsche, einige Anleitung zu weitem Nachdenken zu geben.

Von verschiedenen berühmten Männern, die sowohl auf eigene, als auf des Reichs grosse Kosten, die merkwürdigsten ausländischen Oerter und die dasebst befindlichen Berg- und Eisen-Werke besahen, sind zwar unsere Einrichtungen unendlich bereichert, theils durch Aufklärungen, theils durch Verschreiben ausländischer geschickter Arbeiter, daß aber alle Vortheile in der ausländischen Hand- und Arbeits-Methode dieselben nicht gleich bey den schwebischen Werken einführen konnten, ist um so weniger zu bewundern, da hierzu nicht nur dem Orte selbst eigene Vorzüge, sondern auch bey der genauesten Kennt-

Kenntniß auch eigene praktische Ausübung erfordert wird, die man bey reisenden Herren selten erwarten darf. Hätte es bey unsern schwedischen Manufakturknieben eingeführt werden können, daß sie, wie es bey andern Handwerken üblich ist, wanderten, und auf ihre Profession reiseten, so würde man bey diesem Nahrungszweige gewiß geschwindere Fortschritte gethan haben. Daß aber nicht mehrere wichtige Erfindungen bey dieser Sache seit so langer Zeit her gemacht sind, kann auch niemand wunderlich vorkommen, wenn man bedenkt, daß vielleicht ein Jahrhundert vergehen kann, ehe wieder eine Polhemische Erfindung gemacht und so dreist ausgeführt wird, und hätte jemand auch die Kenntniß dazu, so würde ihm die Gelegenheit fehlen, sie zu nutzen. Wenige unter uns wagen nur einen einzigen Versuch von Bedeutung, wenn sie nicht schon im Voraus von dem glücklichen Erfolge versichert sind, widrigenfalls würden sie ihr Eigenthum oder ihren guten Namen und Vertrauen beim Publikum in Gefahr setzen, und der, welcher sich mit der Sache abzugeben im Stande ist, hat selten Gelegenheit, alle die dazu erforderliche Zeit darauf zu verwenden. Wie sollen nun neue Verbesserungen entstehen? In andern Ländern werden zu Versuchen gewisse Mittel vorgeschlagen, um in jedem Nahrungszweige gründliche Aufklärung zu erhalten, und auf diese Art bemerkt man dann die Ausnahme; wo aber Gelegenheit zur Ausübung fehlt, kann man dergleichen Fortschritte nicht erwarten, wenigstens so lange nicht, als eine gründliche und auf Versuche gebauete Kenntniß der vorzüglichsten Eigenschaften des Eisens mangelt, wie im vorhergehenden §. berührt ist.

Nichts

Nichts desto weniger sind durch die preiswürdigen Anstalten und lobenswürdig aufgewandte Kosten der verehrungswürdigen Hütten-Gesellschaft einige neue und nützliche Erfindungen gemacht, manche Aufklärung ist gewonnen und viele nützliche Kenntnisse sind vorzüglich in diesen letzten dreißig Jahren ans Licht gekommen, welche wenigstens zeigen, daß es der schwedischen Nation für jede Art von Kenntniß nicht an Geist, gutem Willen oder Begriffen fehlt, wohl aber an Kräften, sie auszuführen.

Für den, der irgend eine Verbesserung erfinden und einführen will, ist es nicht hinlänglich, Mechanik und die Natur der Materie zu kennen, und einen guten erfinderischen Geist zu besitzen; sondern er muß auch Kenntniß von den Handarbeiten und der Haushaltung bey der Handhierung haben, die er verbessern will. Willigenfalls entstehen ungereimte, unausführbare oder solche Projecte, die, weil sie von zu künstlicher, kostbarer oder unbequemer Zusammensetzung sind, mehr Ungelegenheit und Kostenaufwand verursachen, als die Vortheile betragen, die man dadurch zu erreichen sucht, wovon viele Beispiele könnten angeführt werden. Daher sind auch wahre Verbesserungen in dieser Sache nicht jedermanns Ding.



## Zweytes Kapitel.

### Vom Roheisen im allgemeinen.

#### §. 4.

#### Vom Nutzen der Kenntniß des Eisens.

**U**nter den Kenntnissen, welche der Eigenthümer eines Eisenwerks nöthig hat, gehört die wohl unter das erste, das Roheisen, welches bey einer Veredlungsschmiede oder zu irgend einer Art Stahl angewandt werden soll, genau zu kennen. Man sollte denken, niemand würde ein neues Werk anlegen, ohne mit Sicherheit zu wissen, wo er die rohen Materialien, die zur vorhabenden Arbeit erfordert werden, erhalten kann. Und noch weniger sollte man vermuthen, daß diese Vorsicht bey ältern gangbaren Werken vermist werde: aber ohngeachtet wir nun bald seit drehhundert Jahren Stangeneisen bereiten, und ohngeachtet viele Folianten darüber geschrieben und gedruckt sind, so hat doch die Erfahrung gelehrt, daß viel Ungelegenheit und Schaden theils für den Fortgang der Arbeit, theils für den Credit des Werks bey Ausländern oft blos daher rührt, daß untaugliche Materialien sowohl bey alten als neuen Werken angewandt werden, welches hinlänglich zu erkennen giebt, daß unser Eisen noch nicht so allgemein gekannt ist, als man erwarten sollte, oder daß man diese Kenntniß noch nicht für so nothwendig hält, als sie wirklich ist. Bey verschiedenen mehr feinern Arten von Schwarzschnieden, vorzüglich bey der Stahlbereitung sowohl

durch

durch Brennen als Schmelzen hat sich dieser Fehler oft genug gezeigt, vorzüglich bemerkt man diesen Mangel in der Wahl gutes Roheisens bey polirten, gefeilten oder geschlifnen Arbeiten, bey Drahtziehen und bey Berechnungen aus demselben; so daß eine sorgfältigere Kenntniß und Wahl des schicklichsten Roheisens, welche den Grund zu den verschiedenen Arten der Veredelung legt, nicht genug beachtet und erlernt werden kann.

Es kann ungereimt scheinen, und doch ist es wahr, wenn ich behaupte, daß allem ohngeachtet, was von Eisen geschrieben ist, und ob das Eisen gleich täglich von jederman gehandhabet wird, dieses Metall dennoch in seinen mancherley Eigenschaften und Veredlungen weniger bekannt ist, als Gold und Silber, und doch sucht man ins Blinde hin nach Verbesserungen bey seiner Bearbeitung und Veredlung. Es würde daher ein würdiges Unternehmen seyn, eine gründliche Geschichte des Eisens in Rücksicht der Künste und Handwerker zu schreiben. Aus Büchern und Schriften kann doch wenig Trost zu dieser Arbeit geschöpft werden. Viel Erfahrung und fleißige Versuche müßten also die Hauptsache ausmachen. Herr Reaumur hat über den Stahl einen guten Anfang gemacht, und es würde der schwedischen Nation Ehre machen, wenn sie, da sie doch das beste und meiste Eisen in der Welt besitzt, hierin etwas weiter gehen könnte. Dann, vermuthe ich, würde es erst in der Kunst der Eisenveredlung Tag werden, und manche Vortheile würden entdeckt werden, die jetzt noch in der Dunkelheit begraben liegen. Ausländer, vorzüglich Engländer sind durch anhaltende Aufmerksamkeit

feit in diesen Einsichten so weit gekommen, daß man sich gar nicht verwundern darf, wenn sie das schwedische Eisen nach seinen verschiedenen Eigenschaften besser kennen als unsere inländische Arbeiter.

Es kann wohl nicht geläugnet werden, daß auch manche hier im Reiche diese Kenntniß besitzen, vorzüglich erfahrene und aufmerksame Schmiede, aber man muß doch gestehen, daß diese Kenntniß noch allgemeiner seyn müßte, vorzüglich bey neuen Unternehmungen in der Eisenverehlung, und obgleich dieses mehr aus Erfahrung als aus Schriften gelernt werden muß, so wird es doch wohl nicht ganz unnütz seyn, bey dieser Gelegenheit einige Worte über die Sortirung und Kenntniß des Eisens zu sagen, nur so viel, als für gröbere Arbeiten und Schwarzschnieden erfordert wird. Gold und Silber kann durch Kunst zur höchsten Reinheit gebracht werden, und sie besitzen dann ihre Bestandtheile in so gleich abgemessenen Verhältnissen, daß sie auch in diesem Zustande von gleichen und einerley Eigenschaften gefunden werden. Mit den unedlen und verbrennlichen Metallen ist es nicht so.

Unter diesen ist das Eisen dasjenige Metall, welches der Veränderlichkeit am meisten unterworfen ist, sowohl in seiner innern Zusammensetzung, als dem daraus herrührenden ungleichen Verhalten in der Benutzung, welches zuweilen durch Kunst kann verändert werden, zuweilen aber auch der Arbeit nicht werth ist.

§. 5.

Von dem Roheisen zum Schmelzstahl.

Ehe man die Sortirung des geschmeidigen Eisens vornimmt, möchte es wohl der Mühe verlohnen, das Eisen in seinem rohen nicht raffinirten Zustande unter dem Namen von Gußeisen zu betrachten, nicht als Material zum Stangeneisen oder in so weit es durch Gießen zu allerley Gebrauch veredelt wird, welches nicht in diese Abhandlung gehört, sondern nur blos, in so fern es unmittelbar genutzt wird, indem durch Schmelzen der so genannte Herbstahl daraus bereitet wird, welches der erste und größte Grad der Veredelung ist, den Gußeisen erlangen kann, sowohl in Ansehung seines Werthes gegen Stangeneisen, als seiner Geschmeidigkeit. Alles Gußeisen kann zwar durch gehöriges Schmelzen und Verarbeiten auf dem Stahlherde zu Stahl gemacht werden, aber mit dem sehr merklichen Unterschiede, daß, wenn aus der einen Sorte kaum die Hälfte erhalten wird, eine andere wohl zwey Drittel giebt, und daß man aus einer Sorte Gußeisen einen mit Eisen vermischten, ungleichen, losen oder untauglichen Stahl erhält, da eine andere reinen, festen und gleichen Stahl giebt, da dahn natürlich bey der einen Arbeit Gewinnst, bey der andern Verlust ist, sowohl an Eisen, als an Kohlen, und an Arbeitslohn. Hieraus kann die Wichtigkeit der Kenntniß des rohen Materials hinlänglich eingesehen werden, daß man weiß, welche Sorten Gußeisen von Natur die schicklichsten Eigenschaften besitzen, um Stahl aus ihnen zu verfertigen. Der sicherste Weg sich hiervon Kenntniß zu verschaffen ist: das Erz zu kennen, wor-

B

aus

aus das Gußeisen genommen ist, weil alle äußere Merkmale, die sich auf des Eisens äußeres Ansehen und Bruch beziehen, unzuverlässig sind. Es ist bekannt, daß der deutsche Schmelz- oder Verbsthahl, der in Steyermark, Kärnthen, Salzburg, Nassau-Siegen und um Solingen im Bergischen gemacht wird, sich den Namen des besten erworben hat, und daß das Erz, welches vorzüglich den Grund dazu legt, aus einem theils weißgelben, theils bräunlichen sogenannten Stahlsteine, dessen Cronstedt in seiner Mineralogie S. 181. §. 207. erwähnt, besteht, der entweder allein gebraucht wird, oder in Verbindung mit einem braunen oder röthlichen harten Gloskopfe, der ebendasselbst §. 204. benannt ist, der blos als Zuschlag dient, um dadurch beim Schmelzen den sonst zu strengflüssigen Stahlstein zu verbessern. So viel mir bekannt ist, findet man weder den Stahlstein noch den Gloskopf hier im Reiche häufig, außer am westlichen Eißberge in Norbergs Kirchspiele, der aber wohl wegen seiner Geringshaltigkeit schwerlich genutzt werden kann, demohngeachtet ist schon im Jahr 1754. ein Probeschmelzen darauf von mir angestellt, da dann von diesem Gußeisen ein ungewöhnlich guter Stahl in kürzerer Zeit und mit ein Drittel weniger Abgang an Eisen und Kohlen erhalten wurde, wie die Meisterberichte von diesem Jahre mit mehreren zeigen. In Ermangelung eines solchen Stahlsteins, erhält man doch einen vollkommen guten Stahl von manchen schwedischen Erzarten, deren Kenntniß nicht eigentlich hierher gehört, und mehr aus Erfahrung gelernt werden muß; im allgemeinen kann doch aber hierbei angemerkt werden:

1)

- 1) Daß die Vermischung mehrerer Eisenerze kein zuverlässiges Gußeisen zu Stahl giebt, insofern es nicht von einem hierinn kundigen und erfahrenen Meister angeordnet wird.
- 2) Daß es folglich am sichersten ist, hierbey kein anderes Roheisen als solches zu nutzen, welches aus solchen gutartigen leichtflüssigen Eisenerzen bereitet ist, die mit Vortheil allein und ohne Zusatz anderer Arten verblasen werden können, und welche dafür bekannt sind, daß sie ein festes, zähes und starkes Stangeneisen geben. Dergleichen sind vom Bitsberge und Eißföbberge in Dalekarlien, von Persberge und Smedbergsgruben in Wermeland, und mehrere dergleichen.
- 3) Daß das Gußeisen zu Anfang des Verblasens genommen werden muß, ehe so viel Erz noch zugesetzt ist, als die Kohlen und der Ofen tragen können. Solches Gußeisen muß
- 4) Nach seinem Ausfern von der Art seyn, die beynt Abkühlen sich weder ausblähet noch einfricht.
- 5) Auf dem Bruche entweder von lichtgrauer Farbe ist, oder mit weissen Blättchen vermischt, oder körnigt (kagellatt) oder von solcher weissen Farbe, die ins gelbliche zieht, und welches bey einem starken Schlage nicht leicht springt.
- 6) Welches bey starkem Glühen einen feinen Schwefelgeruch giebt, den man am besten aus dem Dampfe erkennen kann, wenn man ein solches Stück durchgeglühetes Gußeisen in kaltes Wasser wirft.

- 7) Welches auf dem Herde leicht schmilzt, und geneigt ist sich zu verfrischen.
- 8) Das auf keine Art sich zum Kaltbrüchigen neigt, sondern eher etwas rothbrüchiges an sich hat, welches nicht von dem Erze beygemischten Kupfergehalt oder Schwefelkiese herrühren darf, sondern blos von etwas darinn befindlicher Schwefelsäure, wodurch im allgemeinen harter und fester Stahl erhalten wird. Doch muß diese Rothbrüchigkeit in keinem hohen Grade vorhanden seyn, welches auch den Stahl untauglich und zum Verarbeiten ungeschickt macht.
- 9) Welches nicht von unsern allgemein sogenannten Dorrsteinen, oder hellgrauen blutsteinartigen Erzen gewonnen ist, wie von Norberge, Gräsberge, Ormberge, Lomberge, Kalsberge und manchen andern in Dalekarlien und von der Långbenshütten-Grube in Wermeland, und einigen dergleichen ähnlichen Gruben in Lunde und Nora-Bergrevier, welche alle für ein gutes und weiches Eisen bekannt sind, aber keinen hinlänglich harten und festen Stahl geben. Sehr nützlich ist es für die Verblasung des Stahleisens, daß der Ofen nicht zu sehr mit Erz belastet wird: es ist aber keine Nothwendigkeit, daß gutes Stahleisen so ganz mit Brennbarren überladen (nödlat) sey, daß es im Bruche grau ist, vorzüglich die schwarzgraue Farbe ist ein Zeichen der schlechtesten Stahlmaterie, und aus den hierzu dienlichen Erzen erhält man gemeiniglich kein anderes als ein weißes hartes Eisen, obgleich das Erz doch mit den Kohlen in geringem Verhältniß stehen kann. Man muß sich

sich also nicht von den Schriftstellern verleiten lassen, die anders hierinn schreiben. Die Wahl des dienlichsten Erzes zu dieser Materie kann zwar nicht aus Beschreibungen gelernt werden, oder von andern als erfahrenen Erkennern gemacht werden, zu einiger Anleitung kann doch aber hierbey gemerkt werden, daß folgende schwedische Erzarten hiezu am besten befunden sind, welche von der Natur vermischet sind,

a) Mit solchem Kalk, der nicht mit Scheidewasser brauset, im Feuer gebrannt, in ein schwarzes Pulver zerfallen, und dann vom Magnet gezogen werden.

b) Mit grünen Schörlgebürge allein, oder mit Schörlgebürge und Granatgebürge zugleich, oder mit Granatgebürge von rother, oder vorzüglich von gelblicher Farbe allein.

c) Mit grünen oder gelben Serpentin, oder weissen, grauen oder bunten Schmerstein, Talk, oder Speckstein, entweder allein oder mit ebengenannten Arten zugleich: da denn das Erz zugleich von der Art seyn muß, daß es vom Magnete gezogen wird, und durch Reiben ein schwarzes Pulver macht, ohne daß es Schwefelkies, oder Kupfererz mit sich führt. Sumpfs- und Rasenerze sind hierzu weniger tauglich, da sie beynahe alle kaltbrütiges Eisen geben. Es ist wohl wahr, daß man zuweilen im westlichen Dalekarlien aus dem Rasenerze ganz guten Stahl bereitet, der Proceß dabey ist aber so sonderbar und kostspielig, und das Verbrennen so groß, daß er nicht verdient nachgeahmt zu werden. Mehrere Anmerkungen über das Roheisen zu Stahl findet man in der Folge angeführt Kap. XIII. §. 79.



## §. 6.

## Von der Osmundschmiede.

Das Eisen kann eigentlich nicht eher unter die ganzen Metalle gerechnet werden, ehe es sich nicht in einer geschmeidigen Gestalt zeigt, und warm oder kalt durch den Hammer ausgedehnt werden kann. Zu diesen Eigenschaften kann es gebracht werden: entweder gleich unmittelbar durch das Schmelzen des Erzes, oder auch durch wiederholtes Schmelzen des Gußeisens, da es zugleich in Stangen ausgeschmiedet wird, die ein zu allerley Arbeiten näher vorbereitetes und allgemein bekanntes Material sind. Die erstere und einfachste Zubereitungsart ist wohl hier im Lande die älteste, wie noch manche Rudera von kleinen Blaseöfen, Osmund- und Kammwerkschmieden zeugen, und sie wird noch heut zu Tage an manchen Orten in Deutschland, Spanien und Italien, selbst in Rußland und Carelien gebraucht. Jetzt aber ist diese Arbeit hier bey uns in Schweden nur noch bey einigen kleinen Blaseöfen oder sogenannten Baueröfen (Kaellingar) gangbar, im westlichen Dalekarlien, wo solches Eisen nur zu eigenen Manufakturen genutzt wird, so auch in Norwegen und in geringer Menge auch hier zu Lande abgesetzt wird.

Die Osmundschmiede ist hier bey uns in so weit verändert, daß, da man ehemals dadurch das Eisen gleich unmittelbar aus den Erzen durch ein Schmelzen gewann, sie jetzt nicht anders gebraucht wird, als dadurch schlechtes Gußeisen zu gut zu machen, welches in kleinen Stücken aus den Schlacken der hohen Ofen gepocht oder gewaschen, und an einigen Orten in der Grythütte und

Wer-

Bergelands Bergrevier in Kleinschmiedessen zu kleinen Klumpen oder Frieschen eingeschmolzen wird, welche dann ohne weitere Bereitung, als daß die Schlacke davon geschieden wird, wie Kaufmannsware unter dem Namen von Osmundeisen an einige Plathammer und Schwarzschnieden im Reich verkauft werden.

In Rücksicht des äußern Ansehens und Beschaffenheit kann also unser schwedisches Eisen betrachtet werden: entweder als ungereckt im Rohschmelzen oder als gereckt zu Stangeneisen. Von dem erstern oder ungereckten findet man kein anderes als dieses Osmundeisen, welches von zweyerley Art ist, nämlich ungewähltes oder gewähltes. Das erste besteht nur aus kleinen Eisenfrieschen oder Klumpen von 15 bis 20 Mark Gewicht, so unförmlich und roh, als sie vom Herde kommen, das letzte oder gewählte Osmundeisen unterscheidet sich dadurch, daß dazu nur die größern Frieschen gewählt werden, welche mit Handschlägeln von der Schlacke gereinigt und mit Aerten in fünf Theile gehauen werden, so daß sie mit einem Ende zusammen hängen. Von solcher Beschaffenheit wird das Osmundeisen Faszeweise verkauft, jedes Fasz hält zwanzig Liespfund Viktualien-gewicht, oder 21 bis 30 Stück solcher Frieschen oder Eisenumklumpen. Dieses Osmundeisen ist schon ziemlich schmeidig, und kann bey starken Wärmen und Walzen wohl zu Stangen ausgereckt werden, um aber daraus ein besser gearbeitetes und dichteres Eisen zu erhalten, wird es nachmals in der gewöhnlichen Hammerschmieds- oder Plathammer-Esse zusammengeschmolzen, worauf es dann zu dergleichen Arbeiten genuzt wird. Unter

den Osmunden findet sich ein Theil stahlartiger Grieschen und Stücke, welche harte Osmunde genannt werden, und von den Schmieden nach Nothdurst zu ihren Stampfen und Verstählen ihrer Werkzeuge ausgesucht werden, bey vorsichtigem Einschmelzen und Bearbeiten auf dem Herde wird alles zu einem ganz schmeidigen weichen und zähen Eisen.

Die Osmunde sind die besten, welche:

- 1) Aus solchen Erzen und Roheisen-Arten bereitet sind, die wegen ihrer guten Eigenschaften bekannt sind.
- 2) meist rein, dicht und frey von anhängender Schlacke sind.
- 3) sich unter dem Hammer weich und geschmeidig zeigen, und ohne Umschmelzen in Stangen ausgeschmiedet werden können.
- 4) die gewählt, und in vier bis fünf Stücke gehauen sind.
- 5) bey'm Umschmelzen am wenigsten Verlust durch Abbrennen leiden, der nie über 20 p. c. steigen muß, doch kommt dies auch meistens auf das Verfahren und einen geschickten Schmidt an.

Durch die Erfahrung ist man versichert, daß von guten Osmunden nach dem Umschmelzen ein mehr gleichartiges, zäheres und stärkeres, mit einem Wort, ein besser verarbeiteteres Eisen erhalten werden kann, als bey den gewöhnlichen deutschen Schmieden aus gutem Roheisen. Dies stimmt auch mit Theorie und Natur völlig überein, daß, da kleinere Stücke von schon schmeidigen Eisen zusammengeschmolzen worden, sie besser müssen durch-

durchgearbeitet, gleichartig gemacht und zur Geschmeidigkeit reducirt werden können, als wenn 15 bis 18 Liespfund Roheisen in einen Klumpen geschmolzen, wobei so wenig die Wirkung des Schmelzens, als das Phlogiston der Kohlen, und die Verarbeitung des Schmelztes auf allen Stellen gleichmäßig angebracht werden kann. Es wäre daher zu wünschen, daß die Osmundschmiede mehr zu als abnähmen. Viel Roheisen wird dadurch zu gut gemacht, welches jetzt als kleiner Hagel daliegt, und als unnütz in den Schlacken der hohen Defen weggeworfen wird. Dadurch könnte manche Manufaktur mit bessern Roheisen versehen werden, als jetzt geschieht.

§. 7.

Von der Sortirung des Stangeneisens nach Schamplons.

Die Sortirung und Eintheilung des gerechten oder Stangeneisens nach der äußern Form und Gestalt, scheint kein hauptsächlichster Umstand zu seyn, und es scheint unmöglich, alle die Veränderungen von Länge, Breite und Dicke aufzuzählen, die das Eisen durch Schmieden annehmen kann, da es aber mehrere Eisensorten giebt, welche unter gewissen angenommenen Namen fast allzeit von einerley Größe sind, und es nöthig ist, daß man allgemein wisse und annehme, von welchem Schamplon oder Größe solche besonders benannte Stangeneisensorten seyn müssen, so dürfte es wohl nicht unnütz seyn, hier die bekanntesten Namen und Sortimente anzuzeigen, welche vorzüglich beym schwedischen Stangeneisenhandel bekannt sind. Als

## A. Plattes Stangeneisen.

- 1) Bogageeisen, welches gewöhnlich  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit,  $\frac{3}{4}$  Zoll dick und 5 Ellen lang ist. Es hat seinen Namen daher erhalten, weil es an gewissen Orten im Auslande auf Eisen transportirt wird, und daher so dünn und kurz seyn muß, daß es bequem zusammengebogen werden kann.
- 2) Extra platt, von gleicher Breite und Dicke wie das Bogage-Eisen, nämlich  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit und  $\frac{3}{4}$  Zoll dick, aber lang muß es 8 Ellen seyn, und gehört also unter die schwersten Sorten zu schmieden.
- 3) Fein platt,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit,  $\frac{3}{4}$  Zoll dick, und 7 bis  $7\frac{1}{2}$  Elle lang.
- 4) Ordinair platt,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit,  $\frac{3}{4}$  Zoll dick und 7 bis  $7\frac{1}{2}$  Elle lang, unterscheidet sich also von dem vorbergehenden durch nichts als durch  $\frac{1}{2}$  Zoll, die es breiter ist.
- 5) Keif-Eisen, ist 6 Zoll breit,  $\frac{3}{4}$  Zoll dick und 2 $\frac{1}{2}$  Elle lang, und mit beyden Enden wie ein Keif zusammengebogen.
- 6) Gerades Keifeisen, ist dieselbe Sorte Eisen, nur nicht zusammengebogen.

## B. Vierkantig.

- 7) Extraordinair vierkantig, ist  $\frac{3}{4}$  Zoll im Quadrat, und 7 Zoll lang und das feinste, das unter den gewöhnlichen Stangeneisen-Hämmern geschmiedet werden kann. Muß auch von der besten Sorte Eisen seyn, wenn es unter so schweren Hämmern sich zu der Feinheit schmieden lassen soll, ist folglich das theuerste. 8)

- 8) **Extra-Sorten**, so wird genannt  $2\frac{1}{2}$  Zoll im Quadrat und 5 Ellen lang, und  $2\frac{1}{2}$  Zoll im Quadrat und 4 Ellen lang, auch 3 Zoll im Quadrat, und  $2\frac{1}{2}$  bis 3 Ellen lang, letztere Sorte wird in Rücksicht des theuren Preises und der Schwürigkeit es zu schmieden, beynähe zu Nr. 7. oder Extraordinair vierkantig gerechnet.
- 9) **Ordinair vierkantig**, hierzu wird  $\frac{7}{8}$  Zoll, 1 Zoll,  $1\frac{1}{8}$  Zoll und  $1\frac{1}{4}$  Zoll im Quadrat gerechnet, und 7 Ellen Länge. Auch wohl  $1\frac{1}{2}$  bis 2 Zoll im Quadrat, und 6 Ellen lang.
- 10) **Ungleiches Eisen**, wird eigentlich dasjenige genannt, welches zu keiner gewissen Länge bestellt oder geschmiedet wird, und folglich auch an den Enden nicht abgehauen wird. Dergleichen Eisen ist meist alles das, welches in den sogenannten Wallonsenschmieden bereitet wird, vorzüglich in Roslags Bergrevier, und jetzt auch unter dem Namen englische Sorten, bekannt.
- 11) **Schamplonen-Eisen**, ist alle das Stangeneisen, welches unter vorgenannte 9 Sorten nicht gerechnet werden kann, sondern nach besondern Bestellungen und angegebenen Maassen, Länge oder Schampfone, nach Länge, Breite und Dicke, so wie es sich dann für allerley Arbeiten der Manufakturen, Fabriken und Gebäude am besten schickt, geschmiedet wird.
- 12) **Gerecktes und ungeplättetes Eisen**, muß eigentlich bloß Material für Manufakturen bleiben. Die angenommene Art, die Eisenstangen durch starkes Kalt hämmern ansehnlich, und durch Aufsprühen von  
Waf

Wasser glatt zu machen, nimmt unbeschreiblich viel Eisen weg, welches dadurch aufspringt, undichte und grob wird, und da die Schmiede desto mehr durch kaltes Hämmern arbeiten, je schlechter das Eisen ist, um den Stangen scharfe Kanten und ein blankes Ansehen zu geben, und dadurch alle Hammerschläge wegzubringen, so können hiedurch wohl kleine Fehler im Eisen getilgt werden, aber es ist doch gewiß, daß auch das beste Eisen dadurch unheilbare Fehler annimmt, und untauglich wird, vorzüglich wenn der schwere Hammer gebraucht ist. Folglich ist es äußerst wichtig, daß alles Eisen, welches zu Manufakturarbeit bestellt oder geschmiedet wird, als zu Platten, Blechen, Brennstuhl, Drahtziehen, geschmiedetes Bandeseisen, Volteneisen u. s. w. nicht geplättet werde, sondern bloß wohl und gleich gereckt, und sodann nur mit wenig Schlägen in seiner Fläche gerichtet werden muß, ohne Wasser darauf zu gießen, welches sehr dazu beiträgt, daß viel Hammerschlag und Glühspan abfällt, und oft auch machen kann, daß das Eisen rissig wird.

## §. 8.

## Von Sortirung des Eisens nach seiner Güte.

In Ansehung der innern Beschaffenheit und Verhalten beim Verarbeiten, welches für den Manufakturbesitzer vorzüglich von Wichtigkeit ist, kann das Stangeneisen in zwei Hauptklassen getheilt werden, nämlich gutes und unartiges Eisen. Im allgemeinen paßirt Stangeneisen dann für gut, wenn es

- 1) Außerlich gleich, glatt und von schwarzgrauer Farbe befunden wird. Ein eben so gutes Eisen kann aber auch überall, oder Fleckweise roth gefunden werden, aus der Ursache, weil es bey dem Glätten lange kaltgehämmert wird, wodurch der schwarze Hammer-schlag eine rothe Farbe erhält.
- 2) Wann keine Querbrüche an den Kanten gefunden werden. Dagegen kann es wohl für gut gehalten werden, wenn sich längst der Stange Rissen und Spalten zeigen, welches oft geschieht, wenn feines Platteneisen unter dem schweren Hammer geschmiedet wird.
- 3) Wenn es die Probe hält, durch Brechen im Schraubstock, oder durch Werfen und starke Schläge auf die Kante, welches die Eisenprobier-Ordnung mit mehreren vorschreibt.
- 4) Wenn mit dem Hohlmeißel an den Kanten der Stange lange Späne, die sich kräuseln ohne zu brechen, ausgehauen werden können.
- 5) Wenn endlich die Stange abgebrochen wird, und auf dem Bruche wenigstens ein Theil langfadig ist, obgleich das übrige stahlartig, grob, körnig oder kaltbrüchig seyn kann, und selbst die Mischung dieser ungleichen Sorten kann ungleich seyn, nachdem man die Stange an dieser oder einer andern Stelle abbricht. Solches Eisen, welches die Aufmerksamkeit des Eisenprobirers passirt, kann auch für einen grossen Theil gröberer Eisenmanufakturen gut seyn, wenn aber die Frage vom feinem Unterschiede der Materialien ist zu recht gutem Brennstuhl, zum Drahtziehen,



zu feinen Dachplatten, Blech- und Pfasterschlägerarbeit, so muß eine sorgfältigere Wahl des rohen Eisens angestellt werden, und dann ist es nöthig, das gute Eisen nach seinen verschiedenen Graden zu kennen, welche zwar sehr mannigfaltig sind, aber unter folgender Eintheilung begriffen werden können, als:

1) Gleich hartes und dichtes Eisen ist das allerfeinsten, welches bey dem Durchhauen mit dem Meißel, bey groben Stangen nach starkem Brechen vorwärts und rückwärts endlich quer durch springt, und sich im Bruch silberfarbig, mattförmig und überall gleich, ohne zähe Fasern, und nicht mit glimmernden kantigen Faden, oder kaltbrüchigen Körnern oder Stahlkörnern (Stalgnastor) zeigt, welches man an allen Kanten gleich hart und stark findet, und auf dem Bruche sich immer gleich zeigt, an welcher Stelle die Stange auch abgebrochen wird. Welches bey dem Feilen gleich hart gefunden wird, und nach dem Abfeilen der Oberfläche eine gleiche lichtgraue Farbe zeigt, und nicht zum Theil aus harten stahlartigen blanken, theils aus schwarzgrauen rauhen Strichen besteht, oder aus hartem Korn, sondern nach dem Schmieden oder in feinere Stangen ausgereckt stark und zähe im Abbrechen ist, und dann im Bruch lichtgrau, überall gleiche Faden zeigt. Dieses ist vorzüglich zum Stahlbratziehen, Stahlbrennen und verzinneter Blechschmiedearbeit eben so nothwendig, als zu feinen Schmiedearbeiten. Ist unter allen guten Eisensorten dem Roste am wenigsten unterworfen. Aus dem weissen körnigen Bruche sollte ein Unkundiger es fast für kaltbrüchig oder roh halten, ein geübtes Auge sucht aber bald den Un-

Unterschied, und die übrigen Eigenschaften helfen bald aus dem Irrthume.

b) Hart und stark. Welches sich gegen den Hammer stark und steif, sowohl in der Wärme als Kälte zeigt, der Friction stark widersteht, und nicht ohne Schwürigkeit gebrochen werden kann.

c) Hart und spröde, welches wohl nach einer Seite hin gebogen werden kann, aber gern abspringt, wenn es zurück gebogen werden soll, mit starkem Knall, und im Bruch gemeiniglich stahlartig und von ungleichem Kerne ist.

d) Weich und zähe, welches sich leicht unter dem Hammer strecken läßt, beynähe wie Bley, sowohl warm als kalt, und welches lange kalt gehämmert werden kann, ohne zu springen, und welches dann am vollkommensten ist, wenn es sich auf dem Bruche gleich langfadig und von lichtgrauer Farbe zeigt. Ob es gleich beym Poliren schwarze und ungleiche Striemen hat, wodurch es sich um einen Grad schlechter als das vorhergehende (a) zeigt, und also dienlicher zu Platten und Bandeisen, als zu Draht und gefeilter Arbeit ist. Zu letzteren Arbeiten wird es von den Schmieden zwar gewählt, weil es sich so leicht feilen läßt, ist aber vorzüglich zu solchen Werkzeugen untauglich, die viel Gewalt leiden müssen, als Feil-Schraubstücke, Kneifzangen, Nagel- und Hufzangen.

e) Weiches und schrodes oder kurzfadiges Eisen, welches sich unter dem Hammer und der Feile weich zeigt, sowohl warm als kalt, aber nur nicht viel Biegen verträgt ohne zu brechen, zeigt sich dann im Bruch zwar  
fadig,

fadig, aber kurz, von schwarzgrauer oder dunkler Farbe. Ist zu solchen Arbeiten nicht schicklich, die etwas starke Gewalt leiden müssen, auch nicht zu Draht. Solches Eisen wird zum Theil aus dem Ormbergischen Erze in Gränze und anderwärts erhalten, so auch theils aus See-Rasen- und Sumpferzen, und kann unter den guten Eisenarten als das schlechteste angesehen werden, auch taugt es nicht zur Verbesserung schlechterer Eisensorten, sondern eine solche Mischung wird noch schlechter. Zu Hufeisen ist es zuweilen dienlich, vorzüglich aber zu allerley Zierathen, Galleriewerk, Schildern, Balkons und eisernen Thüren, auch zu solchen gefeilten Arbeiten, die keine sonderliche Stärke nöthig haben, als Drensfüsse, Kesselhaken, Bratenuhren u. d. g.

## §. 9.

## Von unartigem Eisen.

Unartiges Eisen wird eigentlich dasjenige genannt, welches nach der Ordnung der Eisenprobirung für untauglich und verwerflich erklärt werden muß, aber welches die vorerwähnten guten Eigenschaften des Eisens nicht hat, es hat aber gleichfalls seine mannigfaltigen Grade und nach seinem verschiedenen Verhalten auch seine besondern Namen, als

a) Rothbrüchig, welches weißglühend oder in starker Schweiß- oder Stahlhize, grobe rosse Funken wirft und unter dem Hammer entweder ganz entzwey geht, oder doch nicht geschmiedet werden kann, warm auch nicht gebogen werden kann, ohne an den Ranten mehr oder minder tiefe Querrisse zu kriegen, welche vor-

vorzüglich dann bemerkt werden, wenn Hußeisen oder dergleichen daraus geschmiedet werden, vorzüglich wenn es nur rothglühend ist. Dagegen hat dieses Eisen, wenn es kalt ist, sehr viel Stärke, und kann starkes Brechen und grosse Gewalt ertragen. Kann solches Eisen bey einem gewissen Wärmegrad geschmiedet werden, ohne auf den Ranten zu springen, ist es in geringern Grade rothbrüchig, so kann es zu gröbern Arbeiten, Ackergeschirr und zu Gebäuden recht gut genutzt werden, hat doch aber die Unbequemlichkeit, daß es geschwinder vom Rost angegriffen und verzehrt wird, als das gute Eisen. Im Bruch ist dieses Eisen sehr langsamig, und kann dadurch vom guten Eisen kaum unterschieden werden, sein Grad der Rothbrüchigkeit kann auch so gering seyn, daß es zu mancherley Veredlung sehr geschickt befunden werden kann, als zu Brennstahl; Eisendrat u. b. g.

b) Kaltbrüchig, ist wegen der Eigenschaft bekannt, daß es sowohl weiß- als rothglühend geschmiedet werden kann, mit vieler Leichtigkeit verarbeitet wird, und dann weicher als gewöhnlich ist, und meistens frey von Rissen, Brüchen und Schülfern ist, gleich nach dem Abkühlen aber kein Brechen erträgt, ohne gleich ab-oft in mehrere Stücke zu springen. Hat inzwischen doch die gute Eigenschaft, der Verzehrung durch Rost am wenigsten unterworfen zu seyn, daß es mit geringer Mühe gefeilt werden kann, daß es sich dabey meist gleich hart und dicht verhält, ohne schwarze Striemen, oder harte Stellen oder Stahlkörner, eine hohe und schöne Politur annimmt mit weisser glänzender Farbe, ist

C

also

also zu mancherley feinerer Arbeit sehr dienlich, dient aber bey der Schwarzschieme kaum zu etwas anders, als zu solchen schlechteren Sorten von Nägeln, welche nicht umgenietet oder gebogen zu werden brauchen. Im Bruche wird das kaltbrüchige Eisen von einem geübten Auge leicht an seiner weissen Farbe und den glänzenden vielkantigen Körnern erkannt, wodurch es sich sowohl von dem körnigten guten Eisen, als von den Stahlarten, rohen und verbrannten Eisen unterscheidet, welches wohl aus der Erfahrung, schwerlich aber durch Beschreibung gelernt werden kann.

c) Rohes Eisen, welches seiner Natur nach von guter Art seyn kann, auf dem Herde aber von der Hitze noch nicht hinlänglich zubereitet, oder von dem Schmelze schlecht bearbeitet ist, ist sowohl kalt als warm spröde, und besteht im Bruch aus schlimmernden Körnern, welche doch aber mehr platt sind, und von weißblauer Farbe. Solches Eisen erhält man gemeinlich von faulen deutschen Schmieden, oder auch von Schmelzstücken, die von der Kante des Schmelzens abgehauen, vorzüglich von dem Theile, der an der Aschenwand gelegen. Doch passirt es wohl selten, daß eine Stange ganz allein aus rohem Eisen besteht, sondern es ist immer etwas sadiges Eisen dazwischen. Auch solches Eisen ist besonders aus deutschen Schmieden rar, wo nicht zwischen den sadigen Theilen auch etwas rohes Eisen gefunden wird, welches doch aber bey gröbern Arbeiten keinen sonderlichen Unterschied macht.

d) Verbrannt Eisen, ist solches, welches auf dem Hammerschmiedherde einer zu starken Hitze ausgesetzt

fest ist, ohne mit Schlacke bedeckt zu seyn, wodurch das Phlogiston, oder der Theil, welcher die Geschmeidigkeit desselben ausmacht, von der Hitze ausgetrieben ist, welches macht, daß das Eisen dieselben Eigenschaften hat, als Roheisen, daß es sowohl warm als kalt spröde ist, da aber dieses selten anders, als am Halse des Kolbens, der ausgereckt werden soll, passiert, oder da, wo die Stange zusammengeschweißt ist, so findet man solches verbranntes Eisen nicht anders, als an einzelnen Stellen in einer oder der andern Stange unter mehreren hundert, so, daß so wenig dieses verbrannte als das rohe Eisen eigentlich unter die unartigen Eisensorten gerechnet werden kann, in so fern es bloß von einem Fehler der Kunst und nicht der Natur herrührt, dem ganz leicht abgeholfen oder ausgewichen werden kann.

§. 10.

Von der Eintheilung nach der Zubereitungsart.

Wie sehr das Eisen in seiner Art und Eigenschaften durch die Zubereitungsart, oder durch die Methode und Schmelzprozeß, der zu dessen Gewinnung oder Reduktion zu einem geschmeidigen Metall angewandt wird, verändert werden kann, kann man aus der Erfahrung hinlänglich wissen, wenn man zum Beispiel betrachtet:

- a) Daß aus demselben Roheisen ein fleissiger Schmidt gutes Eisen bereiten kann, aus welchem ein säuler oder ungeschickter Schmidt rohes, verbranntes, hartes und ungleiches Eisen schmiedet.
- b) Aus demselben Roheisen schmiedet der Hammerschmidt gutes weiches Stangeneisen, und der Stahl-

€ 2

schmid

schmidt harten und festen Stahl, alles blos durch eine kleine Veränderung in Stellung des Herdes und in der Arbeitsmethode.

- c) Aus demselben Brennstaht, der durch Schmelzen zu Roheisen, und in der Hammerschmiede weiches Stanggeseisen wird, kann durch einen andern Schmelzprozeß der beste Stahl in fließender Gestalt erhalten werden.
- d) Aus demselben kleinen Wasch- und Poch-Eisen, aus welchem der Osmundschmidt durch kleine Schmelzen auf seinem kleinen Osmundherde ein zähes weiches Eisen erhält, kann der deutsche Hammerschmidt auf seinem grossen Herde kaum etwas gutes geschmeidiges Eisen bereiten.
- e) Aus demselben Erze, welches in Navarra in Spanien zu den bekanntern übermäßig weichen und geschmeidigen Biscayer Eisen verarbeitet wird, blos allein durch ein einziges Schmelzen auf ihren besondern Kennwerksherde, kann in der Nachbarschaft und in Dauphinee, wo man hohe Defen gebraucht, kaum etwas anders als ein kaltbrüchiges Eisen bereitet werden.
- f) Aus demselben Sumpferze, welches die Einwohner in Särna und Lima in ihren kleinen Bauern- oder Blasöfen blos mit Holz zu ihrem zähen und weichen Sumpfeisen verblasen, würde man in hohen Defen sicherlich kein besseres Eisen erhalten, als aus dem Schwäbischen See-Erze, nämlich kaltbrüchiges. Hierbei muß indeß angemerkt werden, daß, ob es gleich auch kaltbrüchige Sumpferze giebt, die durch  
Blas-

Blasöfen nicht können zu zähen Eisen gebracht werden, so kann man doch aus den angeführten Beispielen sehen, daß die Bereitungsart zu den Eigenschaften und der Güte des Eisens sehr viel beitragen muß. In Anlehung dessen kann das Eisen nach seiner Beschaffenheit auch nach genannten und mehreren verschiedenen Bereitungsarten eingetheilt werden. Seit dem bey uns die vormals gebrauchten Osmundschmieden, Rennwerksherde und Blaufeuer-Arbeit nunmehr abgeschafft sind, und seit dem das in West-Dalekarlien gebräuchliche Sumpfeisen für die Bauernschmiede der Gegend nicht mehr zureichend ist, so sind nunmehr in der Schmiedearbeit nicht mehr Verschiedenheiten gangbar, als folgende:

1) Ballonenschmiede, welche jetzt nur noch in einem Theile von Roslagen oder Dannemora-Bergrevier, und an einigen wenigen andern Orten des Reichs gangbar ist. Das Eisen wird hier, wie bekannt, tropfenweise von der auf die Ränder des Herdes gelegten Roh-eisenganse in den Herd niedergeschmolzen, und davon werden unter fleißiger Bearbeitung des Schmieds oder Schmelzers keine grössern Frieschen als von zwey bis drey Lispfund, oder mässige Stangen formirt. Wenn diese Arbeit genau betrachtet wird, daß das Eisen nur in kleinen Tropfen durch die Kohlen herunterfließen muß, und daß in dazu schicklichen Herden nur kleine Frieschen gemacht werden mit sehr starkem Gebläse und beständigem Arbeiten, ohne Hinderniß der Ausreckung des Eisens und ohne Rücksicht auf Kohlen und das Verbrennen des Eisens zu nehmen, muß man hieraus schliessen,



daß durch diese Schmiedearart das gleichste, dichteste und am besten bearbeitete Stangeneisen erhalten werden muß, wie auch die Erfahrung zeigt, wenn man mehr auf die Güte als auf die Menge sieht. Wann aber die Absicht ist, die Zubereitung auf 50 bis 60 Schiffspfund wöchentlich mit einem Schmelzen und einem Reckherde zu bringen, so kann man nicht verlangen, daß das Eisen bey einer solchen Eilfertigkeit hinlänglich durchgearbeitet und zubereitet seyn soll, sondern es muß dann hier eben so wie bey andern dergleichen Schmieden geschehen, daß ein grosser Theil des Eisens roh, spröde und ungleich wird, wenn es auch aus dem besten Material zubereitet wird. Würden hingegen hier, wie es vorzüglich in England gebräuchlich ist, für einen Hammer zwey bis drey Schmelzherde gebraucht, und erhielte der Schmitz seinen Arbeitslohn nach der Güte des Eisens, so bin ich versichert, daß diese Schmiedearart unter die vorzüglichsten gehört. Den Beweis davon findet man unter andern bey den westphälischen so genannten Osmundschmieden, wo das Eisen auf Art der Wallonsenschmiede in kleinen Frieschen zu 1 bis 1½ Lisfund niedergeschmolzen wird, welche an eine Schmelzstange befestigt wird, um es dadurch um so leichter und bequemer vor das Gebläse bringen und verarbeiten zu können, wodurch das Eisen überall gleich zähe, stark und weich wird, ohne das mindeste Zeichen von rohen Flittern oder Ungleichheit, und wodurch der grosse Vortheil erhalten wird, daß ein solches Eisen vorzüglich beym Dratziehen noch einmal so langen und feinen Dratz giebt, und manchmal bessern als von unserm besten schwedischen Eisen auf die gewöhnliche Art zubereitet, erhalten werden kann,

kann, und folglich wird durch Ersparung des Abgangs, Stumpfrats, der Zeit und des Arbeitslohns reichlich das ersetzt, was die Zubereitung etwa mehr kostet, außer daß noch die Waare um viele Prozente besser erhalten, und so an gutem Namen und hinlänglichem Abgange noch viel gewonnen wird. Sollte weder die genannte englische noch die westphälische Schmiede angenommen werden, so würde doch auch mit der Wallonenschmiede viel gewonnen werden, wenn für mehrere feinere Manufakturen, als für Drat, Blech, Stahl, u. s. w. verordnet würde, daß das Schmelzen auf einem Schmelzherde nicht höher gezwungen würde, als auf 25 bis 30 Schiffpfund wöchentlich, und daß dagegen mehr Fleiß auf die Güte des Eisens durch kleine und wohl gefrischte Schmelzen verwandt würde. Die etwas größern Kosten, welche dadurch an Arbeitslohn verursacht würden, würden durch die Güte der Manufakturwaaren reichlich wieder ersetzt.

2) Die deutsche Schmiede, welche nunmehr allgemein in Gebrauch kömmt, kann aus keinem andern Grunde empfohlen werden, als wegen der Haushaltung, sowohl wegen des bequemen Transports des hiezu gebräuchlichen kleinern Roheisens, als auch darin, daß der Schmied Eisen und Kohlen auf seine Rechnung nimmt, und weil dazu eine geringere Zahl von Schmelzen gebraucht werden kann, wenn die Zubereitung nicht mit Gewalt hoch getrieben werden soll; Alles dieses macht, daß diese Art zu schmieden noch an den meisten Orten zu dem gewöhnlichen Stangeneisen beygehalten wird. Wenn man aber dagegen erwägt, daß der deut-

sche Schmelztiegel auf seinem Herde auf einmal 18, 19 bis 20 Lispfund Roheisen niederschmilzt, und daß eine so grosse Schmelze schwerlich so gut und überall gleich von dem Gebläse und der Hitze durchgearbeitet werden kann, als es sich gehört, vorzüglich da der Herd, der dazu gebraucht wird, gegen die grosse Schmelze sehr enge ist, indem sein Raum in Cubikzollen sich gegen den des Eisens verhält wie 30 zu 1; dagegen der Raum des Wallonenherdes sich gegen seine Schmelze verhält, wie 194 zu 1: so findet man genugsam, daß dieselbe Schmelze in einem so engen Herde nicht überall gleich gut seyn kann. Dieser Unbequemlichkeit wird wohl in etwas durch einen fleißigen und geschickten Schmelztiegel abgeholfen, auch durch gutes mit Phlogiston hinlänglich gesättigtes (noedsatt) Roheisen, auch vorzüglich dadurch, daß für solches Eisen, das besonders gut seyn soll, die mittelsten und besten Stücke ausgesucht werden, dann geschieht es aber auch, daß das Eisen an den Enden roh bleibt, die also abgehauen werden müssen, daß die äußern Schmelzstücke ein ungleiches und schlechteres Stangeneisen geben, und daß der deutsche Schmelztiegel schwerlich zu Verbesserungen in der Schmelzart durch kleinere Frieschen, oder auf andere Art bewogen werden kann, da dieses wider seinen Vortheil streitet, indem er dann nicht so viel Eisen erhält, und an Kohlen und Zeit mehr verliert. Folglich habe ich Ursach, die Wallonenschmiede vorzuziehen, wenn die Frage nur davon ist, ein gutes und wohlgearbeitetes Stangeneisen zu erhalten, da aber die Haushaltung und mehrere andere Umstände es verhindern, an manchen Orten Wallonenschmieden anzulegen, so scheint es nöthig zu seyn, daß man

man denselben Zweck durch Verbesserung der deutschen Schmiede zu erhalten sucht, welches durch einen aufmerksamen Eigenthümer und einen verständigen redlichen Schmirde möglich zu machen ist, wenn letzterer nur ein Schadenersatz für den grössern Aufwand an Zeit, Verbrennen des Eisens und der Kohlen gemacht wird, den er leidet, wenn er ein vorzüglich gutes Eisen liefern soll. Sehr viel ist darauf gearbeitet, und es sind viel Vorschläge gethan und versucht, um die deutsche Schmiede zu verbessern, welche viel Aufklärung besonders in Rücksicht der Kohlenersparung geben, da aber diese Materie nicht eigentlich hierher gehört, so will ich nur ganz kurz den Versuch erwähnen, der zur Verbesserung der Güte des Eisens gemacht, und in den letzten Jahren an mehreren Orten bewerkstelligt ist, diese besteht darin: daß, nachdem das Eisen zum erstenmale niedergeschmolzen, und zu Frischeisen gemacht ist, dieses darauf in kleinere Stücken geschlagen wird, welche auf die Ränder des Herdes gelegt werden, und wann alles auf diese Art ausgebrochen, wird der Herd rein gemacht und mit reinen Kohlen gefüllt, auf welche obige kleinere Stücken gelegt, niedergeschmolzen, auch auf die gewöhnliche Art zu einer Schmelze bearbeitet werden, welche dann wieder auseinander gehauen und ausgereckt wird. Durch diese Schmelzmethode, welche meistens der Behandlung bey der Osmundschmiede ähnlich ist, habe ich gefunden, daß das Eisen wirklich an Güte gewonnen hat, nur mit einem etwas grössern Aufwand an Kohlen, der doch aber durch das bessere Geschick des Eisens zu Manufakturwaaren hinlänglich ersetzt wird.

## Von ältern Schmiedemethoden.

Man preiset zwar wohl mit gutem Grunde die Erfindungen der spätern Zeit, und die nun meist übliche Bereitungsart des Stangenessens und Stahls, wenn man aber findet, daß von den Stahlarbeiten, die vor einigen hundert Jahren und länger gemacht sind, als vorzüglich Stahlbogen, Schießgewehr, Säbel, Schlachtschwerdte, Helme, Harnische, Panzerhemden und dergleichen vorzüglich in jenen Zeiten gebräuchlichen Kriegsrüstungen, das Eisen ungewöhnlich dicht, weich, gleich, fein und stark ist, und der Stahl im höchsten Grade hart, stark und fest ist, gegen die Arbeit, die man jetzt gewöhnlich sieht, so hat es fast das Ansehen, als wenn aller Zuwachs, den die Kunst in der Bereitungsart des Materials gewonnen hat, und alle Gewinnsucht der Eigenthümer, mehr dahin abzweckt, eine recht große Menge Waare zu bereiten, als dieselbe an Güte zu verbessern, und beyde Vortheile können doch selten auf einmal in gleichem Maasse erhalten werden, sonderne gemeinlich geschieht es, daß man das, was man an Zeit durch übermäßig forcirte große Arbeiten gewinnt, durch die geringere Güte der Waaren wieder verliert. Daß das von einigen vermuthete Geheimniß der Alten in der so ausgezeichneten guten Bereitung des Eisens und Stahls in nichts andern als einer einfachern Bereitungsart bestand, da vielleicht zwey- oder drey-mal so viel Zeit auf die Zubereitung eines Schiffsfunds Eisen angewandt wurde, als jetzt geschieht, scheint die Erfahrung zu beweisen, wenn man nachdenkt, daß ein gleich gutes Ei-

Eisen und Stahl noch heut zu Tage an den Orten bereitet wird, wo noch die alte Einfachheit herrscht, und wo man sich mit wenigen Arbeitern in kleinen einfachen Ofen und Herden mit kleinen Frieschen begnügt, wie schon bey Gelegenheit der schwedischen, deutschen, spanischen und anderer Blasöfen, Kennwert- und Osmundschmiede kürzlich erwähnt ist. Der deutsche, bey dem Dratziehen bekannte und unentbehrliche sogenannte Wallerstahl kann nicht anders als in ganz kleinen Schmelzen in Kleinschmiedessefen auf eine mehr einfache als künstliche Art bereitet werden, und der englische Gießstahl, dessen Bereitung bey uns noch nicht gangbar ist, kann auf keine andere Art erhalten werden, als in kleinen Stücken durch Schmelzen im Tiegel oder in Kruten, und wird darin von so vorzüglicher Güte, daß kein anderer Stahl an Zähigkeit und Härte dagegen kommt, durch manche kleine Vorrichtungen kann aber auch eine Menge davon erhalten werden. Hiedurch will ich gerade nicht behaupten, daß unsere jetzige Schmiedearart auf die alte Zubereitungsart im kleinen wieder zurück gebracht werden sollte, sondern ich habe dieses bloß angeführt, um zu beweisen, wie sehr viel die Zubereitung zur Güte des Eisens beytragen kann, und daß es nicht unrathsam sey, wenn zu feinem Arbeiten, bey welchen die Güte der Waare den besten Profit giebt, gewisse alte Bereitungsmethoden zur Aufnahme der Manufakturen im Reich wieder aufgenommen, und mehr in Ausübung gebracht würden. Unser größeres Bedürfniß fordert nur gewöhnliches Stangeneisen. Man sollte denken, unsere jetzt gewöhnliche deutsche und Wallonische Schmiedearart müßte das Eisen wenigstens um viel bessern Preis  
lie-

liefern als die alte; wenn man aber bedenkt, daß zwei Leute in Dalekarlien mit einigen Jüdern Lannenholz aus Sumpferzen 1 bis 1½ Schiffpfund weiches Sumpfeisen erhalten können, welches mit gutem Profit das Pfund zu 30 Thaler Kupfermünze verkauft wird, und daß auf den Biscanischen Rennwerksherden mit Hülfe von drey Personen täglich etwas über 2 Schiffpfund geschmeidiges Eisen bereitet werden kann, zu 33 Procent unmittelbar aus den Erzen, und mit eben so viel Kohlen als das Erz wiegt u. s. w. so findet man diese einfache Schmelzungsart vielleicht weniger kostbar, und nicht so sehr Kohlen- und Erz-verzehrend.

Man sollte vermuthen, daß Roheisen durch wiederholtes Umschmelzen sehr ansehnlich in seiner Feinheit und andern guten Eigenschaften verbessert werden müßte: daß dieses aber keine sichere Folge ist, habe ich bey solchem Eisen zu beobachten Gelegenheit gehabt, welches von abgängig gewordenen Ambossen in der Hammer-schmiede zum zweytenmale in eine Gasse umgeschmolzen und dann auf dem Wallonenherde zu Stangeneisen bearbeitet wurde. Dieses Stangeneisen artete sich nicht allein so sehr zu rothbrüchigen aus, daß ander Roheisen zugesetzt werden mußte, um es zu verbessern, sondern man fand es auch undichter als das gewöhnliche Stangeneisen, welches man vorzüglich an Stangen dieser Art bemerken konnte, die zum Stahlbrennen eingelegt wurden, in welchen ungleich größere Blasen und Ungleichheiten bemerkt wurden, als in dem gewöhnlichen Stangeneisen. Es ist wohl möglich, daß zu solchen Ambossen, um sie desto härter zu erhalten, etwas rothbrü-

bedingtes Eisen gebraucht ist, so beweiset aber dennoch dieser Versuch, daß es durchs Umschmelzen nicht verbessert ist, und es hat also damit nicht dieselbe Beschaffenheit, als wenn der Schmidt Wascheisen einschmilzt, welches gewöhnlich bey jedem Schmelzen an Güte zunimmt, beynabe mit 20 Procent Verlust am Gewicht. In Steyermark vorzüglich, bey Dornzorderberg zählt man 40 Oefen, wo die alte Schmelzmethode noch gebräuchlich ist, daß unmittelbar aus den Erzen das Eisen gewonnen wird, indem es nicht zu Roheisen zusammenfließt, sondern in große Schmelzen oder Frieschen, welche mit Hülfe der Blasbalgswelle (nachdem das Gebläse zur Seite geschafft) mit Zangen und Haken aus dem Ofen gezogen werden. Diese Frieschen werden sogleich zum Ausschmieden unter den Wasserhammer gebracht, und geben nicht allein gutes geschmeidiges Eisen, sondern auch zuweilen recht guten Stahl. Daß die bey Sätersstadt ehemals gebräuchliche Rennwerkschmiede ein ganz geschmeidiges und gutes Eisen hervorbrachte, bios durch ein Schmelzen in dazu eingerichteten Herden aus den dabey befindlichen Bitsberger Erzen, scheint die zu der Zeit wegen ihrer Güte so berühmte Sätersche Harnisch-Materie zu beweisen, ohne die Versuche, welche in späterer Zeit mit dieser alten Schmelzmethode gemacht sind.

Aus eigener Erfahrung weiß ich auch, daß aus den Erzen, welche, auf dem gewöhnlichen Wege zu Roheisen geschmolzen, auf dem HammerschmiedsHerde ein untaugliches kaltbrüchiges Stangeneisen gaben, durch ein einziges Schmelzen ein ganz weiches schmeidiges Eisen hat erhal-



erhalten werden können. Viele andere Versuche, welche die besondere Art und Verhalten des Eisens zeigen, und beweisen könnten, daß die alte einfache Schmelzmethode nicht so ganz zu verachten ist, daß es noch ungewiß ist, ob unsere hier im Reich übliche allen andern vorzuziehen, übergehe ich, da die Hauptfrage nur dahin geht, das beste Eisen als Material zu Manufakturen zu erhalten, und daß vieles Umschmelzen nicht das Hauptmittel ist, die Güte des Eisens zu verbessern, sondern daß dazu wohl mehr die Schmelzmethode beiträgt. Gutes Stangeneisen kann zwar wohl durch vorsichtiges Umschmelzen verbessert werden, durch eine andere Stellung und Bearbeitung auf dem Herde kann es aber auch wieder gewöhnliches Roheisen werden, welches um nichts besser ist als das, welches gleich unmittelbar aus den Erzen im hohen Ofen geschmolzen wird. Aber um nicht zu weit von meinem Zweck zu kommen, muß ich hier diese Materie abbrechen, welche bey einer andern Gelegenheit eine genauere Untersuchung gewiß recht sehr verdient.

• §. 12.

Fernere Versuche über die Natur des Eisens.

Zu fernerer Bestätigung dessen, was im vorhergehenden §. angeführt ist, sey es mir erlaubt, folgende Beobachtungen und Versuche anzuführen, als: a) Es ist vorzüglich bey dem Verblasen des Roheisens schon allgemein bekannt, daß das Eisen, welches sich im Gestell des hohen Ofens sowohl auf dem Boden als an den Seiten in die Rißen und Fugen drängt, wo es zwar  
in

in der Schmelzhitze liegt, aber vom Gebläse und dem Zutritt der Luft befreiet ist, oft so geschmeidig, weich und dicht wird, als das beste geschmiedete Stangeneisen.

b) Ich kann noch ein kleines Stück Eisen aufweisen, welches geschmolzen in einem Norberger Erzsteine von streifigtem Quarz gelegen. Dieser Stein konnte seiner Größe und Strengflüssigkeit wegen nicht geschmolzen werden, sondern gieng ganz durch den Ofen, und da der Stein aus gewissen dünnen Lagen mit Erz im Quarz bestand, so wurde dieses kleine Eisenstück aus einer solchen Erzlage ausgeschmolzen, sogleich mit einer Glashaut umgeben, und in den Stein befestigt, ohne daß er unmittelbar mit den Kohlen in Berührung oder vor das Gebläse kam, wodurch es geschah, daß dieses Eisenstück statt daß es hätte Roheisen seyn sollen, das geschmeidigste Stangeneisen ist, das man sich denken kann, und welches auch kalt mehr als gewöhnliches weiches Eisen gehämmert werden kann.

c) Mehr als einmal habe ich auf Röstten von Blutstein-artigen Erzen beobachtet, wenn die Röstten durch zu starkes Feuer zusammenschmolzen war, wie das Eisen darin reducirt und zu feinen ganz schmeidigen Fasern und Fäden ausgeschmolzen war, wenn es nämlich zugleich in ein zu Glas oder Schlacke geschmolzenes Gestein eingeschlossen war.

d) Es ist auch nicht unbekannt, daß bey den Eisenproben, vorzüglich bey gewissen Erzen, wenn man der Probe nicht hinlängliche Hitze oder den gehörigen Fluß giebt, zwischen dem Kohlgestübe und Sasse geschmeidiges Eisen erhalten wird.

e) Ich habe versucht, Roheisen in einem dichten und wohl lutirten Tiegel acht Tage in gleicher Glühhitze in einem Plattenofen zu erhalten, es war bis

bis zur Dicke eines Sechsstüberstücks, und da, wo es dünn war, ganz durchaus in weiches geschmeidiges Eisen verwandelt, und wie diese Verwandlung des Roheisens ohne Schmelzen durch Zusatz geschehen kann, sieht man ausführlich in Reaumur L'art d'adoucir le Fer fondu. Diese Versuche scheinen ferner hinlänglich zu beweisen, daß ein einziges Schmelzen zureichen kann, um aus dem Erze gleich unmittelbar ein so weiches und geschmeidiges Eisen zu erhalten, als möglicher Weise daraus erhalten werden kann; daß das Roheisen ohne Schmelzen geschmeidig werden kann; daß die Schlacke, welche auf dem Hammerschmidtsherde abfällt, keine sogenannte Unart, sondern meistens verbranntes Eisen ist; daß die ungleiche Art und Eigenschaften des Eisens oft blos von dem ungleichen Feuersgrade abhängen, oder von dem Zutreten oder der Abwesenheit der Luft, oder von andern Zufällen, und endlich, daß man in Anleitung dieser und ähnlicher Versuche finden kann, wie weitlich viel noch über unsere Eisenarbeiten und Schmelzmethoden nachzudenken und zu erfinden ist.

## §. 13.

## Von der Bereitung des Eisens aus Hammerschmidtschlacken.

Unter den Anleitungen zur Verbesserung des Eisenmaterials, und nachdem ich schon kürzlich des Nutzens erwähnt habe, der durch die Osmundschmiede aus den kleinen Eisenkörnern erhalten werden kann, die durch ein einfaches Stampfwerk aus den Schlacken des hohen Ofens gewonnen werden können, und die Arbeit reichlich be-

bezahlen, kann ich nicht unbemerkt lassen, wie mit gutem Vortheil auserlesenes gutes Eisen aus den Hammerschmidtschlacken bereitet werden kann, die bisher ganz allgemein weggeworfen oder zu Ausfüllung der Wege und zu Dämmen gebraucht sind. Ich gebe zu, daß sie auch an diesen Stellen wirklich Nutzen schaffen, wenn aber bewiesen werden kann, daß der größte Theil der Schlacken bey den deutschen Schmieden und der größte Theil von den Reckherden der Wallonenschmiede, nicht nur einen beträchtlichen Theil von kleinen sichtlich Eisensfasern enthalten, sondern auch auf 30 bis 35 Procent Eisen, eben so gut als die gewöhnlichen weniger reichen Eisenerze geben, so scheinen doch diese Schlacken für einen so geringfügigen Zweck noch zu gut zu seyn, der mit einer minder kostbaren Materie auch erhalten werden kann. Das Zugutmachen der Hammerschmidtschlacken kann auf zweyerley Art bewerkstelligt werden, entweder indem man die Schlacken pocht und wäscht, wodurch die kleinen Eisensfasern und Körner meist rein erhalten werden können, oder auch durch Schmelzen in kleinen Blasöfen, wodurch mehr als der vierte Theil des zu Schlacken und Glas verbrannten Eisens wieder reducirt werden kann. Die erstere Art ist sehr begreiflich und keines Weges neu, sondern an den meisten Orten in Deutschland bey dergleichen Manufakturen und Hammerwerken schon angelegt, vorzüglich da, wo Blechhämmer sind, wie in Sachsen und andern Orten, vorzüglich weil das aus den Schlacken gepochte Eisen durch das Umschmelzen das allerzäheste und weicheste Eisen, welches zu Blech ganz vortreflich ist, giebt. Die letztere Art, durch Schmelzen den beträchtlichen Eisenge-

D

halt

halt der Schlacke herauszubringen, kann wohl in so weit nicht für neu gehalten werden, da sie schon seit 30 Jahren ausgedacht, und an mehreren Orten versucht ist, den gewöhnlichen Erzen für den hohen Ofen einen kleinen Theil Hammerschlag zuzusetzen, aber da diese Art die Schlacken zu nutzen einige Unbequemlichkeit hat, in Rücksicht des langsamen Gebläses und weil das Eisen in so grossen Ofen nicht ohne alles Verbrennen ausgebracht werden kann, so versuchte ich zu eben der Zeit, in einem kleinen Ofen mit einigem Zusatz von Kalk blos den Hammerschlag einzusetzen, der frey von Eisensafem war, und nach der gemachten Probe 25 Procent ganz starkes und zähes Eisen in kleinen Frieschen oder Osnmundluchen gab, welche zuweilen auch mit Stahl vermischet waren. Ich kann nicht anders als mit sicherer Ueberzeugung diese Schmelzung in kleinen dazu schicklichen Ofen empfehlen, da sie sowohl sehr einträglich ist, und zugleich dazu beträgt, daß ein ganz gutes Eisen für allerley Schwarzschiemiedearbeit herausgebracht wird. Auf solche Art könnten alle kleine schon wirklich metallische Eisenkörner erst durch Waschen heraus geschlemmt, und dann die gepochte Schlacke durch Schmelzen reducirt werden, in so weit sie nicht zu Füllung der Dämme ganz unentbehrlich ist, wozu sie auch nach dem Pochen bey weitem besser ist, als in der gröbern Gestalt. Diejenigen, welche keine Kenntniß in der Metallurgie besitzen, fand ich mit den Arbeitern gleicher Meinung, daß Schlacke nichts anders als Unart seyn könne, und wenigstens nichts anders als untaugliches Eisen enthalte; bey genauerer Untersuchung findet man gewiß, daß es nichts anders als zu Glas geschmolzenes Eisen ist, aus welcher Form das  
wah-

wahre Metall durch neues Schmelzen und durch den Zusatz des Brennbaran aus den Kohlen wieder auferweckt werden kann, und das mit so mehrerem Vortheil, da die Erfahrung lehrt, daß, wenn unartiges Eisen zu Glas oder Schlacke gebracht wird, aus dieser Schlacke ein sehr gutes Eisen wieder reducirt werden kann, insofern die Unart desselben nicht von schwer zu hebender Art war. Es ist bekannt, daß, wenn ein Hammerschmidt mit seinem Eisen sparsam umgehen will, er oft Hammerschlag auf seinen Herd werfen muß, wodurch nicht allein das auf dem Herde liegende Eisen sehr conservirt wird, sondern auch vieles von der Schlacke wieder zu feinem Eisen reducirt wird, ob man gleich selten einen Schmidt findet, der auf diese Vermehrung des Eisens Acht giebt.

§. 14.

Von den Kennzeichen des Eisens nach ihren Erzen und Stempeln.

So gewiß es ist, daß die Eigenschaften des Eisens durch die Schmelzung und Bereitungsart, oder durch Kunst sehr verändert werden können, so daß manches unartige Eisen gut und brauchbar gemacht werden kann: so gewiß ist es doch aber auch, daß dasselbe bei allen Veränderungen, die die Kunst mit ihm vornehmen kann, doch immer etwas von seiner natürlichen Beschaffenheit behält, nach dem Sprüchwort, daß die Kunst etwas, die Natur aber das meiste vermag, wenn man nicht auf eine ungereimte Art ungeheure Kosten aufwenden will. Daher entstehet nach den verschiedenen Eigen-

genschaften der Eisenerze eine andere Eintheilung der Eisensorten, welche man auch nothwendig kennen muß, und aus welchen man nachher ohne genaue Untersuchung des Eisens ohngefär auf sein Verhalten zu gewissen Arbeiten schliessen kann. Die hier im Lande bekannte Verordnung, daß jede Hütte und jeder Hammer seine besondere Nummer und Stempel auf das Eisen schlagen muß, verbunden mit der Kenntniß der Erze, welche auf jeder Hütte verblasen werden, und der Roheisensorten, deren sich jeder Hammer bedient, muß den Grund zu dieser Eintheilung legen, so wie dasselbe auf die erste Anleitung zu der bessern oder schlechtern Ruf gab, den jedes Hüttenwerk oder ganzes Bergrevier im allgemeinen im Anfang sich erwarb, und der mehrentheils in der Folge, oft mit großem Unrecht, ihm blieb. Aber ob gleich eine solche Untersuchung der ungleichen Eigenschaften der Eisensorten nach ihren Stempeln nicht ohne grossen Nutzen seyn dürfte, so scheint sie doch zu schwer und zu weitläufig zu seyn, und zugleich zu unsicher, um hier angeführt zu werden, da eine solche allgemeine Kenntniß eine eigene Untersuchung erfordert, und eigentlich zur Wissenschaft eines Kaufmanns gehört. Jeder Manufakturereigenthümer lernt auch wohl bald jeden Stempel kennen, wonach er sich dann richten kann; äusserdem muß bey jeder einzelnen Manufaktur hierüber besonders raffinirt werden. Im allgemeinen kann doch aber über diese Materie folgendes angemerkt werden:

1) Daß alles Eisen, welches in den Bergrevieren und auf den Hüttenwerken bereitet wird, wo das hauptsächlichste Erz aus gewissen bekannten Erbgruben (odalg-

gruf-

grufwar) und wenig oder gar kein Gemisch von andern Erzsorten genommen wird, muß als das sicherste für Manufakturen angesehen werden. Als solche Gruben können vorzüglich genannt werden:

Dannemora in Upland, die in Rücksicht der seltenen Eigenschaften und Güte ihres Erzes als die erste und vornehmste im Reiche angesehen werden kann. Udo-grube ist durch ihr ziemlich gutes Erz, noch mehr aber durch die Menge desselben bekannt. Die neuern und kleinern eben so guten Gruben können hier nicht alle verzeichnet werden.

Norberg, Stråssa, Klacka und mehrere in Norra, Linde, Grnhytte und dem Kirchspiele des neuen Kupferberges in Westmanland belegene kleinere Gruben, welche mehrentheils alle ein gutes und zuverlässiges Eisen geben. Dagegen muß wohl Leerbeck's Bergrevier immer den Namen behalten, daß es ein rothbrüchiges und weniger gutartiges Eisen giebt, wegen der vielen kleinen Gruben der Gegend. Bitsbergsgrube in Dalekarlien und Fahlulehn muß in dieser Gegend als die vornehmste angesehen werden. Unter die geringern kann auch gerechnet werden: Grånsbergs, Silbergs, Kårrgrube, Hundbo und mehrere andere, die dem Norberger Eisen einen guten Namen verschafft haben. So wie die Grångesbergergrube gemacht hat, daß man dem Grångeseisen nicht traut, weil man es für kaltbrüchig hält, obgleich in diesem Kirchspiel auch gutartige Erze gefunden und genutzt werden. Auf eben die Art hält man auch das Söderbergseisen für einen Grad schlechter und unsicherer, als das Norbergische, weil es



aus einer ungewissen Mischung seiner eigenen und der angrenzenden Kirchspiele Erzen geschmolzen wird, wovon ein Theil rothbrüchig ist. Låberg ist ein Juwel unter den Schmålandischen Erzen, welches ein ganz vorzügliches Eisen für Manufakturen giebt. Seeerzen muß man mit Grund wegen ihrer Kaltbrüchigkeit mißtrauen, obgleich ein Theil der Skraggeerze von gewissen Seen ein gutes Eisen geben, und um Åbelsfors auch ein gutartiges Sumpferz gefunden wird.

Persbergs, Normarks, Låbergs, Finmåsse und Långbanshütte-Gruben in Wermeland, können eigentlich das Eisen dieser Gegend empfehlen. Die Eisengruben in Ostgothland sind von geringerer Bedeutung, als daß sie hier ausgeführt werden könnten, und die übrigen südlichen Provinzen kommen in dieser Rücksicht gar nicht in Betracht. Finnland hat eine einzige Eisengrube. Lappmark hat zwar eine Menge Eisensteine, aber rothbrüchiger Art, oder sie sind so schlecht belegen, daß sie nicht genutzt werden können. Das ganze westliche Norrland muß aber den Vortheil guter Eisenerze ganz entbehren, obgleich Waldungen und Wassergefälle vortrefliche Gelegenheit darböten, dasselbe zu gut zu machen. Wenn man also mit einem Blick die vornehmsten Gruben des Landes durchgeht, deren Erze nur in Hohenöfen ausgeschmolzen werden können, und ein sogenanntes Einschmidtseisen (einsmidt Jern) geben, das auf dem Herde keines weitem Zusatzes bedarf, und von bestimmter Güte zum Manufaktur-Material ist, so ist dabey nöthig anzumerken, daß:

a) Als eine zuverlässige und allgemeine Regel angenommen werden kann, die fast keine Ausnahme leidet, a) daß da, wo man die sogenannten blutsteinartigen Dürsteine gebraucht (welche von lichtgrauer Farbe sind, und beim Reiben ein rothes, oder wie ungebleichte Leinwand (gredlia) gefärbtes Pulver geben), vorzüglich ohne Zusatz von Quickstein oder andern Fluß als Kalk, man ein weiches Eisen erwarten kann. b) Da, wo bemaldete Dürsteine meist dicht ausfallen, und im allgemeinen nicht reicher als 50 Procent von Gehalt sind, ist auch das Eisen feste und zähe. Wie vom Titsberge, einem Theile von Norberge, Pershütte bey Norra, Långbanshütte in Gusborns Kirchspiel u. s. w. wo aber der Dürstein loser, schuppigt und gleichsam mit Sande gemischt fällt, wird auch meistens das Eisen sehr weich und leicht in der Schmiede zu verarbeiten, aber kurzfaßig, undicht und lese. Das Erz von Ormberg in Gränge kann hier unter andern zum Beyspiel dienen; c) Wo man Quickstein-Erze findet, vorzüglich von heller Farbe, welche ohne Vermischung mit Vortheil verblasen werden können, und einschmiediges Roheisen geben, da hat man sicherlich das stärkste Eisen, vorzüglich zu Stahl, wovon schon etwas erwähnt ist (§. 5.) zu erwarten. Von welchem Umstande ich nun aber abbrechen muß, um nicht zu weit von meinem Ziele zu kommen, und nur anmerke:

3) Daß da, wo in hohen Oefen oder auf den Herden Mischungen von ungleichartigen Erz- oder Roheisensorten gebraucht werden, z. B. von kalt- und rothbrüchigen, da kann endlich das Eisen wohl etwas besser werden,

den, als von einer solchen Sorte allein, nie wird es aber von gleicher und zuverlässiger Art werden; denn sichere Erfahrung lehret uns, daß nie eine ganz innige und gleichförmige Mischung daraus erhalten werden kann, sondern daß jede der Eisensorten ihre eigene Stelle in der Stange behält. Es verdriest mich immer, wenn ich sehe, daß ein gutschmiediges und wohlgeartetes Eisen auf dem Hammerschmidtsherde zur Mischung mit unartigem gebraucht und gezwungen wird, mit Verlust seines eigenen guten Namens dem untüchtigen Eisen zum Deckmantel zu dienen.

## §. 15.

## Von Verbesserung des Eisens im hohen Ofen.

Nachdem ich nun im vorhergehenden in aller Eile unsere bekanntesten gutartigen Erze genannt habe, so möchte es wohl nicht sehr vom Wege abgebogen seyn, wenn ich, ohne mich in die Kunst des hohen Ofenmeisters zu sehr zu vertiefen, hier etwas erwähne, was ich in andern gedruckten Schriften mit Stillschweigen übergangen finde; nämlich: daß, wenn recht gutes Eisen auf dem gewöhnlichen Schmelzungswege erhalten werden soll, es nicht genug ist, daß das Erz dazu von guter Art sey, und daß eine schickliche Mischung gewählt werde, u. s. w. Die Struktur des hohen Ofens selbst, seines Schachts und Gestells, die Lage und Direktion des Gebläses u. s. w. tragen außerordentlich viel zur Güte und ungleichen Beschaffenheit des Eisens bey dem Rafiniren oder bey der Hammerschmiede bey, sowohl in Rücksicht des Abbrennens als der größern oder geringern Stärke  
und

und Fähigkeit. Die bekannte Beobachtung, daß aus dem sogenannten hohen Ofenloße, der sehr lange das Schmelzfeuer ausgehalten, das vorzüglichste Stangeneisen erhalten wird, und aus dem, was S. 12. angeführt ist, zeigt sich, wie sehr das Eisen in seiner Verbesserung, bloß durch längern Aufenthalt im geschlossenen Feuer, gewinne: vorzüglich wenn man ein sogenanntes rohes Eisen dagegen hält, das zu geschwind durch den Ofen gegangen, und das dem Hammerschmiede sehr viel Mühe und Abgang verursacht, wenn etwas gutes daraus werden soll. Ist das Kreuzband in dem Schachte zu niedrig gelegt, und das Obergestell nicht hoch genug aufgemauert, gehet das Gebläse zu horizontal oder aufwärts, so können viel Erz und Kohlen oder manche Gichten im Tage durchgehen, und auch viel Roheisen in kurzer Zeit erhalten werden, aber was man auf solche Art an Zehnteisen und Hohenofenmeisterlohn erspart, geht dagegen an Kohlen und Erz verlohren, deren bey einem solchen Verblasen viel mehr aufgehen: und der Hauptverlust besteht darin, daß man ein schlechteres Eisen erhält. Die Versuche sind mehrere male gemacht, und kann leicht mit zweyerley Eisensorten aus einerley Erz angestellt werden, wovon das eine aus einem hohen Ofen ist, der 17 bis 18 Gichter (uplättingar) im Tage treibt, und das andere aus einem Ofen, der in derselben Zeit nicht mehr als 13 bis 14 Gichter treibt, man wird da bald finden, daß, was man durch den letzten an Zeit verlohren zu haben glaubt, durch das geringere Abbrennen für den Hammerschmidt, und am bessern Eisen wiedergewonnen wird. - Alles das beweiset, daß, wenn ein Manufactureigenthümer mit seinem Material versichert seyn will,

es sehr gut ist, wenn er das Roheisen selbst zubereiten kann, oder doch wenigstens gewiß weiß, wie es zubereitet wird. Kleine Fehler der Erze können durch eine vorsichtige Bauart des hohen Ofens, und gute Einrichtung des Gestells sowohl als durch vorsichtiges Aufgeben und Bewachen abgeholfen werden, so wie auch kleine Fehler im Roheisen durch zweckmäßige Stellung und Behandlung auf dem Hammerschmidsherde verbessert werden. Es würde sehr gut seyn, wenn der Hoheisenmeister und der Hammerschmidt beide in ihrer Kunst so weit gekommen wären, daß der letztere seinen Herd nach des andern Stellzeichen einrichten könnte, und wenn die Behandlung des Eisens auf dem Hammerschmidsherde auf gewisse Gründe gebracht werden könnte, und auf gleiche Weise die Hoheisen-Arbeit unter die Aufsicht eines einsichtsvollen Metallurgen käme, der mit den Handgriffen auch die Ursachen aller dabey vorkommenden Erscheinungen müßte, wodurch man in der Zubereitungsart und Güte derselben ungleich mehr Sicherheit erhalten könnte.

### Drittes Kapitel. Von den Materialien.

§. 16.

#### Von Holzkohlen.

Nachdem das vorzüglichste Material der Manufakturen des Eisens etwas untersucht ist, möchte auch wohl die Betrachtung der Brennmaterialien, die zum Durchglü-

glühen und der Bearbeitung des Eisens erfordert werden, einen kleinen Maß verdienen. Diese Brennmaterialien bestehen gewöhnlich aus Holz, Holzkohlen, Steinkohlen oder Torf, wenigstens müssen dieselben entweder aus dem Pflanzen- oder aus dem Mineralreiche, oder aus beyden zugleich seyn. Die Producte aus dem Thierreiche sind zu diesem Zweck zu kostbar. Die Holzkohlen, die bey uns am meisten im Gebrauch sind, müßten also wohl zuerst vorgenommen werden. Dieses Material scheint zu allgemein bekannt zu seyn, als daß es einige Anmerkungen nöthig hätte. Die Erfahrung lehrt aber, daß an manchen Orten die Schmiede schlechter wird, längere Zeit zur Bearbeitung erfordert, - oder größere Unkosten macht, blos durch Unachtsamkeit oder Mangel an Kenntniß beim Verkohlen, der rechten Auswahl der Kohlen und schicklichen Behandlung derselben, so daß mehr Aufmerksamkeit auf diese so wichtige Waare gewiß einen wichtigen Punkt in Verbesserung der Schmieden ausmachen sollte, und genauer beachtet zu werden verdient. Hierzu können folgende Anweisungen dienen, als:

2) Brandige Kohlen, oder die, welche nicht recht verkohlt sind, schaden dem Eisen und dem Stahle, machen dasselbe rothbrüchig und wild (yrt). Auf gleiche Weise Kohlen, die aus Theeröfen erhalten werden, machen nach der Erfahrung das beste Eisen rothbrüchig, so daß es zu kleinen Schmiedearbeiten kaum angewandt werden kann. Sehr müßlich und merkwürdig würde es seyn, wenn man versuchte, was solche Kohlen aus Theeröfen auf kaltbrüchiges und andere Eisenarten für Wirkung hätten. Dagegen sind die Kohlen aus den gewöhnlichen

lichen Eiserschweelereyen (tiarudalar) als taugliche Schmiedekohlen bekannt, insofern keine brandige dazwischen sind.

b) Kohlen von Tannenholz, das sehr dicht gestanden (gran, Trod wäxt skog) von rohem oder zu unrechter Zeit gefälltem oder zu schnell verkohltem Holze, auch sowohl allzu frische als saure Kohlen, auch die zu sehr Wasser in sich haben, sind in allen Schmieden sehr kostspielig und schädlich, indem mehr als ein Drittel oder die Hälfte mehr darauf geht, ohne daß das Werk geht wie es gehen muß. Eisen und Stahl wird durch solche Kohlen übel gewallt, undicht und unsicher. Dagegen sind:

c) Kohlen von Birken und Ellern, oft doppelt so lange aushaltend und stark, vorzüglich für Stahlschmiede und feinere Arbeit sehr vortheilhaft; nächst diesen kann man wohl Fichtenkohlen, die gut behandelt sind, sehen, welche die gehörige Zeit im Kohlhaufe unter Dach verwahrt, so, daß sie wenigstens von der Herbstfeuchtigkeit nicht können beschädigt werden.

d) Die Ungleichheit in der Güte und Stärke der Kohlen macht es schwierig, die Arbeiter darüber verantwortlich zu machen. Es wäre immer eine Sache von Wichtigkeit, in einer Probeschmiede über den Kohlenverbrauch bey verschiedenen Sorten von Kohlen Versuche zu machen, und auch dabey das ungleiche Gewicht der Kohlen in der Lanne zu beobachten, doch so, daß saure Kohlen nicht dabey in Betracht kämen.

e) Da der ungleiche Begriff, den man an einigen Orten von dem Inhalte der gewöhnlichen Kohlenmaasse

als

als Rypß, Strinda, Stig u. s. w. hat, oft Undeutlichkeit in Beschreibungen und Berichten verursacht hat, so scheint es nöthig zu seyn, ganz allgemein gewisse Namen anzunehmen, die ein gewisses Maaß bezeichnen, so, daß zum Beyspiel überall verstanden werden muß mit

Großes Rypß	.	.	.	40	Tonnen.
Halb Rypß	.	.	.	20	—
Stig	.	.	.	24	—
Strinda	.	.	.	18	—
Last	.	.	.	12	—

Da dann die nur an einigen Orten gebräuchlichen Namen, als Stig oder grosser Stig für 24 Tonnen und Rypß für 12 Tonnen, in Schriften und Reden ganz abgeschafft werden.

Bei dieser Gelegenheit kann erinnert werden, daß das, was in der Folge vom Kohlenverbrauch gesagt wird, auf schlechtere oder gewöhnliche Kohlen von Tannen und Fichten geht, die doch aber durch zu viele Feuchtigkeit oder schlechtes Verkohlen nicht verdorben sind. Uebrigens da bei Manufakturen eine genaue Auswahl der Kohlen erfordert wird, so sollte es auch eine vorzügliche Sorge der Eigenthümer der Manufakturen seyn, auf die Verbesserung der Kohleren zu denken. Sollte unter andern Vorsichtsregeln nicht auch das zur Stärke der Kohlen viel beitragen, wenn man die Kunst hätte, den Meiler ohne Wasser zu löschen. Auch das, wenn die Kohlen so gelegt werden könnten, daß keine Kohlen von anderm Holze, als solchem, das zu rechter Zeit gehauen und gehörig getrocknet, zusammen kämen, auch daß der Meiler, nicht in einer gewissen vorgeschriebenen Zeit verkohlt



loht und ausgelöscht seyn müßte. Gewöhnlich geschieht es, daß der Arbeiter sein Auskommen nur so kümmerlich hat, daß er auf den Abweg gerathen muß, die Waaren schlechter zu machen. Doch das führt mich zu weit von meinem Zweck.

## §. 17.

## Vom Holze.

Bei allen Schmieden, wo blos ein Ausglühen erfordert wird, ohne geschwindes Schweißen oder Wallen, kann ein Ziehofen mit Holz gebraucht werden, der auch zur wichtigen Ersparung des Gehölzes, der Unkosten, der Blasbälge, der Wasserwerke dient, alles nachdem die Anlage vorsichtig gemacht ist. Alles solches Holz muß gehauen werden, ehe der Saft in die Äume tritt, und muß wenigstens einen, höchstens zwey Sommer zum Trocknen liegen, und muß so grob als möglich seyn, und nicht mehr als ein bis zwey mal gespalten. Wo blos Rothglühen erfordert wird, kann Tannen- oder Fichtenholz hinlängliche Dienste thun, wo aber starkes Weißglühen und Wallhize nöthig ist, muß Birkenholz gebraucht werden. Z. B. beim Stablosen, sonst geht um desto mehr Holz darauf. Ein Stofrum Birkenholz kann bei solchen Werken, wo grosse Hize erfordert wird, immer gegen  $1\frac{1}{2}$  Stofrum Tannen- oder Fichtenholz gerechnet werden. Wo aber letzteres gebraucht werden muß, kann trocknes gutes Tannenholz bessere Dienste thun als Fichten. Sehr nützlich wäre es, wenn man eine sichere Vergleichung zwischen Holz und Kohlen machen, oder genau bestimmen könnte, wie viel Tonnen Kohlen aus

aus einer gewissen Zahl Cubikellen oder Faden Holz erhalten werden könnten. Wenn diese Versuche aber nicht nach gewissem Gewichte sowohl an Holz als Kohlen angestellt werden, so möchte das Resultat auch in der Folge noch wohl eben so unsicher bleiben, als bisher. Nach der Verordnung über die Taxation der gemeinen Holzungen soll ein Stoß Holz mit 18 Tonnen Kohlen gleich geschätzt werden, und da ein Stoß hier drey Ellen lang, hoch und breit ist, so ist sein Inhalt 27 Cubikellen, und das Verhältniß also so, daß drey Cubikellen Holz zwey Tonnen Kohlen geben, oder daß 18 Cubikellen Holz, welches ungefähr den bey Bergwerken eigentlich sogenannten Faden von 13 Viertel hoch, 13 Viertel breit und 7 Viertel lang ausmachen, mit einer Last Kohlen in gleichem Verhältniß stehn. Dieses Verhältniß muß im allgemeinen bey besserer und schlechterer Verkohlung als das sicherste angesehen werden, das man bey Berechnungen, wenn der Verbrauch von Holz und von Kohlen verglichen werden soll, annehmen kann. Denn ob ich gleich oft gefunden, daß von jeder Cubikelle Holz im Meiler eine Tonne Kohlen erhalten werden konnten, wenn das Verkohlen gut gieng, das Holz recht trocken war, vorzüglich Fichten, welches bey dem Verkohlen mehr aufschwillt als einkriecht, so findet sich doch hierunter sehr viel Verschiedenheit bey andern Holzarten und Verkohlungsart. Von Ziehöfen und von Nutzung des Holzes bey verschiedenen Arbeiten und von der Ersparung, die dadurch gemacht wird, wird in der Folge, bey der besondern Behandlung jeder Schmiedearbeit, nach Gelegenheit zu reden seyn. Inzwischen muß es für eine ausgemachte Sache angenommen werden, daß da, wo Holz

fug-

füglich gebraucht werden kann, gewiß die Holzung geschont, und beträchtliche Kosten erspart werden, vorzüglich wann die Verkohlungskosten, das Tagelohn und das Risiko, welches dabey ist, und die Ersparungen im Kohlhaufe u. s. w. genau berechnet werden.

## §. 18.

## Von Steinkohlen.

Steinkohlen können bey manchen Schmieden bessere Dienste thun, als Holzkohlen, z. B. für Stahlgerben und allerley kleinere Schmiedearbeit, indem sie eine schnellere und frischere Hitze geben, welches ein geschwindes und dichtes Schweißen macht, übrigens können sie auch größtentheils bey Veredlungen sowohl statt Holzkohlen als statt Holz dienen. Das Unglück ist, daß von unsern Schonschen Steinkohlen nicht viel zu haben sind, und daß sie in ihrem verbrennlichen Theile zu flüchtig sind, und zu viel Stein und schwere Schlacke auf dem Herde zurücklassen. Dem ohngeachtet könnten sie zu verschiedenen Flammenfeuer-Defen gebraucht werden, allein der Transport dieser Kohlen wüßte fast schwerer als von England her. Schade, daß der schwedische Bergmann nun schon seit länger als 60 Jahren her, sich begnügt hat, von den grossen Anleitungen auf Steinkohlen, welche an verschiedenen Stellen des Reichs besonders in Nerike um Derebro sich finden, blos zu reden und zu schreiben, ohne Hand an irgend einen Versuch um dieselbere zu erschließen anzulegen. Inzwischen muß man sich mit den englischen Steinkohlen begnügen, die zwar von vorzüglicher Güte, und so allgemein bekannt sind, daß wohl

wohl keine Beschreibung ihrer vorzüglichsten Eigenschaften nöthig seyn möchte, doch kann kürzlich angemerkt werden, daß gute Steinkohlen folgende Kennzeichen haben müssen, als:

a) Daß sie schwarz, dicht und fest sind, aber nicht schwer, rissig und nicht zu sehr in Staub zerfallen. b) Daß sie keine sonderliche Riesenhäute in den kleinen Ablösungen mit sich führen, auch bey dem Brennen keinen stinkenden Schwefelbunst geben, sondern wie reines Bergpech oder Bernstein riechen. c) Daß sie sich nicht leicht entzünden und in Flamme gerathen, ohne Gebläse oder starken Zug. d) Daß sie nicht sehr schnell abbrennen und daß sie wenig Asche oder einen geringen Theil leichter, poröser, schaumigter Schlacke zurücklassen. e) Daß sie sich bey dem Gebrauch und bey fleißigem Zugießen von Wasser, durch die Hitze stark zusammenbacken (*drusa fig.*) und über den Herd gleichsam eine Muffel oder ein Gewölbe formiren, so daß das Ausglühen darunter geschehen kann, ohne daß die Steinkohlen berührt werden. Wenn die Steinkohlen diese Eigenschaften besitzen, von guter Art sind, und darunter sich nicht eine Menge von Unreinigkeiten, schwarzer Schiefer und Steinarten u. s. w. findet, die sie zuweilen in grosser Menge mit sich führen, muß man bey eben der Schmelzearbeit mit einer Tonne eben so weit kommen, als mit 12 Tonnen Holzkohlen von der gewöhnlichen Art, die meist aus Tannen und Fichten bestehen, und in den Umständen, da auch der Preis von einer Tonne Steinkohlen nicht mehr beträgt, als der von einer Last Holzkohlen, scheint es die Haushaltung zu erfordern, daß

E

man

man Steinkohlen gebrauchte, wo es nur immer thümtlich ist, sowohl wegen ihrer guten Wirkung bey der Arbeit, als wegen der Bequemlichkeit, daß sie im Kohlhause in einem zwölfmal engern Raume können aufbewahrt werden, und auch nicht so grosse Herde erfordern, auch mit einem Herde mehrere Schmiede bedient werden können u. s. w. ausser der Bequemlichkeit des Transportes, und daß unsere Vorkäufer vor einem Haufen verschwenderischer Köhler gesichert werden, die durch ihre kleinen Vanquerutte den Vortheil der Eigenthümer ansehnlich vermindern, wo nicht ganz verzehren. Noch mehr Vortheil verschaffen aber die Steinkohlen dadurch, daß ungleich mehr Menschen ihre Handthierung an einem Orte, der in andern Rücksichten bequem für sie ist, treiben können, wo kaum der zehnte Theil der Menschen leben könnte, wean ein Distrikt von mehreren Meilen blos zur Anschaffung der Holzkohlen aufbewahrt werden muß, und wo mehrere Anbauer aus diesem Grunde entfernt werden müssen, welches doch gegen die Grundzüge einer gesunden Staatsverwaltung streitet. In diesen Reflexionen findet man auch den Grund, warum die ausländischen, englischen und deutschen Eisen- und Stahl-Fabriken so ausgebreitet und volkreich sind, da es ihnen nicht an eigenen Steinkohlen fehlt, und daß man ohne diesen Vorzug keine ähnliche Zunahme an Menge der Fabrikwaaren erwarten kann, wo blos Holz und Holzkohlen gebraucht werden müssen, sowohl zum Brennen als zur Schmiede, und wo sich so viele arbeitende Hände nicht ernähren könnten, als an den Orten, wo man unterirdische Brennmaterialien hat.

Bey

Bei der Nutzung der Steinkohlen muß in Acht genommen werden, daß wenn man die gehörige Ersparung und Vortheil davon erwarten will, die Schmiede auch in ihren Handgriffen und in der Auswahl und Behandlung derselben müssen unterrichtet und geübt seyn, widrigenfalls kann mehr dabey verlohren als gewonnen werden. Das sicherste ist auch, lieber die Steinkohlen allein als mit Holzkohlen vermischt zu gebrauchen, durch welche Mischung von beyden Theilen mehr verschwöhlt wird, als sonst nöthig ist.

## §. 19.

## Von Brenntorf.

Es ist seit kurzem ein so langes und breites über die Benutzung des Brenntorfs bey der Eisenhandthierung geredet, geschrieben und versucht, daß man vielleicht schon hinlänglich Licht über diese Materie hat. Dieses Brennmaterial hat bey uns wie mehrere andere Sachen das Unglück gehabt, zu einer gewissen Zeit in die Mode zu kommen, und da mehr Ruf zu erhalten, als es nach seinem innern Werthe verdiente, wodurch es dann geschah, daß nachdem man sich in seiner Hoffnung von desselben grossem Nutzen betrogen fand, auf einmal alle Achtung für den Nutzen des Brenntorfs verschwunden ist, ohngeachtet er zu gewissen Arbeiten und mit Aufmerksamkeit auf gewisse Umstände, eine merkliche Ersparung an Holz machen, und so eine namhafte Verbesserung bey der Eisenveredlung machen kann; wo man das aber erwarten will, muß a) ein von Natur bequem gelegenes Torflager seyn. b) Muß der Torf nicht aus einer

E 2

leich-

leichten und los zusammengepackten meist unverwesetem Masse bestehen, sondern muß ein fetter und schmelziger Schlamm seyn, der halb trocken in vierkantige Stücke geschnitten werden kann, und nach dem Trocknen beynah so hart als Holz ist, oder doch wenigstens wie gewöhnliche Fichtenborke, ohne Beymischung von grober Erde oder Sand. c) Muß das Torfbette von geübten und darin kundigen Leuten bearbeitet werden, die die Kosten nicht grösser machen als nöthig ist. Bey solchen und ähnlichen Umständen, und bey einer durchdachten Haushaltung, genauen Calculation der Unkosten kann Brenntorf einen beträchtlichen Vortheil bey einigen Flammenseuerofen zu Platten, Blech- und Walzwerk einbringen, wenn der Bau der Ofen darnach eingerichtet ist. Von solchem Brenntorfe können auch taugliche Kohlen zu gewissen Schmiedearbeiten auf dem Herde erhalten werden: als zu Gebund- und Amboss-Eisen, Nagelschmiede und Ausrecken des Brennstahts. Zu mehreren Eisensorten kann ich diese Waare nicht mit Sicherheit empfehlen. Nützlich würde es seyn, wenn man durch mehrere Versuche den Aufwand von Torf gegen Holz und Holzkohlen zu erforschen suchte. So viel ich durch Erfahrung weiß, haben drey Last Torf gegen einen Cubikfaden Holz bey solchen Arbeiten gerechnet werden können, und zwey Last Torfkohlen gegen eine Last Holzkohlen. Wo man Brenntorf nicht allein brauchen kann, gewinnt man doch eine beträchtliche Ersparung, wenn man ihn mit Holz und Holzkohlen mischt. Wenn der Torf von der besten Art ist, kann er wohl wie Holz in kleinen Meßern (res minor) verkauft werden. Da das aber viel Vorsicht erfordert, und eine

kost-

kostbare Arbeit ist, so thut man fast besser, denselben ohne Verkohlen zu vorgenannten Arbeiten zu benutzen.

## Viertes Kapitel. Von der Haushaltung.

§. 20.

### Von Schmieden und Arbeitern.

Bei dem jetzigen Zustande der Eisen- und Stahl-Veredlung, da die alten Einrichtungen nur mit Mühe unterhalten werden können, muß ich wohl bekennen, daß man eben keine sonderliche Klagen über Mangel an Schmieden und Arbeitern verspührt. Wenn aber einst einmal es sich zur Ausnahme dieser Handhierung aufklären, und die Lust zu neuen Unternehmungen wieder belebt werden sollte, so würde man unsere Armuth in diesem Punkte bald merken. Es ist uns schwer geworden, in der Eile den Mangel der Ausländer zu ersetzen, die jetzt nicht mehr so ihre Rechnung als ehemals dabey finden, in unserm Lande ihre Nahrung zu suchen: soll einige Verbesserung gemacht und dem Verfall der Kunst ausgewichen werden, so ist es nothwendig, den Zuwachs guter Arbeiter zu befördern. Dieses ist aber wohl eine unmögliche Sache, und alle Vorschläge dazu vergeblich, wenn die Schmiedearbeit selbst abnimmt: man muß aber hoffen, daß dieses nicht so ist, sondern daß sie noch immer zunehmen wird, und in dem Falle



würde es nützlich seyn, folgende Umstände in Erwägung zu ziehen, um diesen Zweck zu erreichen. 1) Ob es nicht gut sey, daß die Eigenthümer der Manufakturen; wo es thunlich wäre, mehr als bisher geschehen, ihren vorzüglichsten Arbeitern eine oder die andere Werkstatt oder Wasserwerk verpachteten, oder auf gewisse Bedingungen zu nutzen, brauchen und unterhalten gäben. 2) Daß den vornehmsten Arbeitern ein kleiner Raum zu eigenem Gebrauch, zu einem Garten, Acker oder Wiese einzuräumen, dieser Platz möchte nun so klein seyn wie er wollte, so würde er doch eine Unterstützung in der Haushaltung, vermehrte die Anhänglichkeit des Arbeiters an den Ort, und machte, daß er nun mit weniger Arbeitslohn als sonst leben könnte. 3) Wenn die Arbeiter in allen Dingen dahin gebracht werden könnten, wie die Hammerschmiede, die Materialien auf Rechnung zu nehmen, und für das, was zu Schaden gieng, verantwortlich wären, für die Ersparung an Abbrennen und Kohlen aber so gut bezahlt würden, daß sie nicht Ursache hätten fremde Abnehmer zu suchen. 4) Wenn die Manufakturereigenthümer, deren Arbeitern es an Kenntniß fehlte, oder die irgend eine neue Schmiede anzulegen dächten, keine Mühe sparen wollten, bey Zeiten geschickte Lehrlinge bey andern erfahrenen Meistern anlernen und unterrichten zu lassen, wobey man hoffen müßte, daß sich die respektiven Eigenthümer nicht entziehen würden, einander beizustehen. Und es ist doch sicherlich auch besser, auf einmal eine mäßige Unkosten für den Unterricht zu machen, als durch Unwissenheit immer zu verlieren. 5) Wenn zu einem kleinen Fond Anstalt gemacht würde; um Belohnungsmünzen für solche Arbeiter

beiter auszugeben, die sich durch vorzügliche Geschicklichkeit und Kenntniß auszeichneten. 6) Wenn auf alle mögliche Art ein Mittel aufgesucht würde, den Unterhalt der Arbeiter im Alter zu erleichtern. 7) Wenn endlich die Manufakturarbeiter ohne irgend eine Art von Zwang dahin gebracht werden könnten, daß sie mehr Ordnung hielten, unter gewisser Subordination von Altmeister, Meister und Gesellen ständen u. s. w. wenigstens an den Orten, wo große Werke von Bedeutung sind. 8) Wenn ein so allgemeines Reglement abgefaßt werden könnte, daß die Arbeiter unterrichtet würden, was sie mit Sicherheit für ihre Arbeit erwarten könnten, und wie sie an Kohlen, Holz und Abbrennung stoßen müßten. 9) Wenn eine bequem gelegene Stadt oder Ort im Reiche, wo Gelegenheit zu guten Wasserwerken wäre, zu einer Manufakturstadt für geschickte und sonst dienstlose vermögende Arbeiter angelegt werden könnte, wo sie sich auf eigene Rechnung niederlassen, und ihre Handthierung ohne Zwang und Unsicherheit treiben könnten.

## §. 21.

## Vom Reglement.

Ohnfehlbar würde es ein großer Vortheil seyn, wenn wir für Eisen- und Stahlveredlung eine eben so geltende Verordnung und so nützliches Reglement aufstellen könnten, als wir für Hammerschmiede schon seit längerer Zeit gehabt haben; aber in Ansehung der Weitläufigkeit dieser Arbeit von so manchen Nebenzweigen, die nach den sehr veränderlichen in- und ausländischen Bestimmungen sich richten, und wonach das Arbeitslohn und

der Aufwand von Materialien auch sehr oft muß verändert werden, so auch in Rücksicht dessen, daß fast bey jedem Werke seit langer Zeit eine eigene Berechnungs- und Ablohnungsart eingeführt ist u. s. w. dürfte es wohl schwer, wo nicht unmöglich fallen, hierin durchs ganze Reich eine Gleichheit zu machen, und muß es also wohl jedem Eigenthümer eines Manufakturwerks für sich unbenommen bleiben, hierin mit seinen Arbeitern so übereinzukommen und zu accordiren, als es sein und ihr Vortheil und die Erhaltung völlig guter Waare erlaube: da aber an einigen Orten solche Verträge, einzelne Reglements und Accorde noch nicht getroffen, und bey neuen Anlegungen einige Anleitung hiezu von großem Nutzen seyn dürfte, so denke ich hier ein Projekt zum Ablohnungsreglement beizufügen, und, wie viel an Abbrennung, Holz und Kohlen auf jede Sorte gestanden werden muß, zum Vortheil derer, denen es noch an eigener Kenntniß und Erfahrung hierin mangelt, anzugeben. Ubrigens scheint es, daß das, was in der Hammerschmidtsverordnung von 1766 zur Handhabung der Justiz und zur Haushaltungsart verordnet ist, auch recht gut den Manufakturshiedern und Eigenthümern zur Richtschnur dienen kann, doch dürfte es wohl ist unnütz seyn, wenn auch hier das angemerket würde, was noch für letztere besonders könnte verordnet werden: daß man bey der Ablohnung eine gewisse Taxe befolgen könnte; dazu würde vorzüglich beytragen, wenn die Arbeiter zu ihrer eigenen Nothdurft gewisse Tonnen Korn, zu einem gewissen billigen, an allen Orten gleich gesetzten Mittelpreise zu guter und schlechter Zeit erhielten, ohne dieses würden wenige ein allgemeines Reglement annehmen

men können. Nach einem solchen Mittelpreise ist die Tonne Korn auf 12 Thaler Silbermünze angeschlagen, und darnach die Berechnung der Ablohnung ausgeführt.

## §. 22.

## Vom Altmeister (Ältermann).

In Bergmeisterthümern (Bergmästerbömen) ober Orten, wo so viele Eisen- und Stahlmanufakturen von einerley Art und Beschaffenheit gefunden werden, daß zu Verbehaltung guter Ordnung und zur Aufrechthaltung der Kunst die Oberaufsicht eines verständigen und in der Handthierung erfahren Meisters erforderlich ist, scheint es zuträglich zu seyn, daß ein oder der andere solcher Meister zum Altmeister angenommen werde, dessen Amt darin bestehen müßte, daß er a) für sein Lohn und ohne besondere Bezahlung wenigstens einmal im Jahr die Werkstätten und Einrichtungen, die unter seiner Aufsicht stehen, besuche, und da jedesmal untersuche, in wie weit die Arbeiter ihre Schuldigkeit gethan, um eine ganz vollkommen gute Waare zu machen, und diejenigen unterweise, die noch fernere Kenntnisse nöthig haben. b) Müßte er Acht haben, daß das Materialeisen von der Güte und Maasse sey, als es sich gehört: daß die Einrichtungen und Werkzeuge so unterhalten und ausgewählt werden, als zur vollkommenen Betreibung und Güte der Arbeit nothwendig erfordert wird: daß alle die Vortheile zu Ersparung der Kohlen, Zeit und Arbeitskosten in Acht genommen werden, oder im Fall dieses nicht geschehen sollte, er dem Eigenthümer der Fabrik gehörige Nachricht davon gebe, und die Mittel,

das Uebel zu heben, vorschlage. c) Auf Verlangen eines Manufakturereigenthümers oder dessen Bevollmächtigten müßte der Altmeister gegen Bezahlung eines Thalers Silbermünze für jeden Tag, freye Zehrung und Fütterung für ein Pferd von seiner Wohnung nach der Hütte und von da wieder zurück, sich einsinden, und da nach seinen besten Einsichten einrichten und verbessern, was er etwa fehlerhaft findet. d) Auch auf Verlangen der Manufakturdirektors müßte sich der Altmeister einsinden, und wenn es verlangt würde und thunlich wäre, ihnen bey den Manufakturwerken seines Distrikts Folge leisten, vorzüglich dahin sehen, daß das, was von den Direktoren zum Besten der Manufaktur mit Bewilligung der Eigenthümer verordnet wird, gehörig befolgt und bewerkstelligt werde. Wie viel Lohn einem solchen Altmeister zukomme, wird dem Gutbefinden des Eigenthümers, und der Bestimmung des Bergmeisters u. s. w. der die Haushaltung regiert, überlassen.

## §. 23.

## Von den Meistern.

In jeder Werkstatt muß gewöhnlich ein geschickter Meister mit Gesellen und Lehrburschen unterhalten werden, alles wie es die Arbeit erfordert und der Eigenthümer es nöthig findet, auch kann ein Meister mehreren Werkstätten vorstehen. Der Hausherr muß die Meister selbst wählen und annehmen, der Meister aber die Lehrlinge mit Bewilligung des Hausherrn. Der Lehrling muß mit dem Meister um sein Lohn und übrige Bedingungen handeln, da er dann Kost und Lohn von diesem

ferm erhält, und ein Jahr zur Probe dient, und wenn er dann zum Handwerke gehöriges Geschick hat, muß er bey dem Meister der ihn unterweist, drey Jahr für Kost und Lohn dienen, ehe er einen andern Dienst suchen darf, wenn sie nicht anders mit einander übereinkommen, oder nicht seine Fertigkeit erlaubt, daß die Zeit verkürzt werde, welches dann von dem Hausherrn zwischen dem Meister und Lehrling ausgemittelt werden kann. Des Meisters Pflicht muß seyn, a) daß er Eisen, Stahl, Kohlen und Holz, und andere Materialien, die zu seinem Handwerk gehören, auf Rechnung annimmt, und dagegen die veredelte Schmiedearbeit nach Beschaffenheit jeder Arbeit wieder abgeliefert, daß er für das, was mehr dazu geht, als nach dem Accord, den er mit dem Eigenthümer des Werks gemacht hat, ihm zukam, stehen muß. Zu diesem Accord kann nachfolgende Taxe für jede Sorte von Schmiedearbeit zur Anleitung dienen. Solchergestalt muß sowohl das Zugewogene als das wieder Zurückgewogene in des Eigenthümers und in des Meisters Buch notirt werden, diese Bücher müssen bey jedem Hauptschluß der Rechnung gegen einander gehalten, und so berechnet werden. Hat dann der Meister an erwähnten Materialien einen Defekt, so muß er solchen mit seiner Rechnung bezahlen, hat er aber durch Fleiß und Geschicklichkeit einige Ersparung gemacht, so muß er dafür einen solchen Ersatz nach dem Preise zu genieffen haben, als in gegenseitigem Fall er hätte bezahlen müssen, oder als die Waaren dem Eigenthümer selbst kosten. b) Gleichergestalt darf sich der Meister nicht weigern, wenn es der Hausherr für gut findet; Eisen, Stahl, Kohlen und andere Mate-

ria-

rialien für einen gewissen Preis anzurechnen, und dagegen die fertige Arbeit gleichfalls für einen festgesetzten Preis zu liefern. Dieser Accord darf nicht aufgerufen werden, wenn es nicht ganz deutlich am Tage liegt, daß einem oder dem andern Theile dadurch zu nahe geschieht.

c.) Muß es dem Meister obliegen, das ihm anvertraute Werk und Einrichtung nicht allein mit allen Kräften und getreu im Stande zu erhalten, so, daß durch Verwahrlosung oder Versäumniß nichts verdirbt, sondern auch gute Ordnung zu halten, über die unter ihm stehenden Gesellen und Lehrburschen eine strenge Aufsicht zu führen, sie in der Arbeit treulich zu unterweisen, sie mögen nun von ihm selbst angenommen, oder ihm von dem Hausherrn gesetzt seyn. Vorzüglich muß aber der Meister

d.) sich nicht weigern, die geschicktesten Gesellen oder Lehrburschen so vollkommen in der Kunst zu unterweisen, ohne Vorbehalt irgend eines wichtigen Umstandes, daß dieselben bey vorfallender Erledigung wieder zu Meistern angenommen werden können. Und wenn es der Hausherr für nöthig hält, daß es mit solcher Unterweisung geschwinde als sonst gewöhnlich zugehen soll, so kann dem Meister eine billige Vergeltung dafür nach den Umständen bewilligt werden.

## §. 24.

## Von Meistergesellen.

Wenn ein Meistergeselle oder Geselle wünscht Meister zu werden, oder vom Hausherrn dazu berufen wird, kann er auf Kosten des Werkes, woben er als Geselle gebient, sein Meisterstück machen, in Gegenwart des  
Haus-

Hausherrn oder dessen Bevollmächtigten, oder wo ein Altmeister verordnet ist, von diesem darüber verhört werden: findet sich dann, daß er mit einer geziemenden Aufführung, hinlängliche Kenntniß und Fertigkeit in allem, was für einen Meister gehört, verbindet und versteht, nicht nur nach vorgeschriebenen Lehren und Modellen die schwerste Arbeit ohne Fehler zu verfertigen, sondern auch das Werk mit seinen Zubehören zu stellen, zu richten und zu unterhalten, auch alle nöthige Geräthschaft und Werkzeuge selbst zu verfertigen, so darf ihm vom Altmeister die Vollmacht als Meister nicht verweigert werden, mit Unterzeichnung des Eigenthümers, welches bei dem Bergamte vom Bergmeister approbirt und bestätigt werden kann; worauf er dann auch das Recht haben muß, den Meisterlohn zu genießen.

## §. 25.

## Vom Arbeits- und Bau-Lohn.

Manche Umstände verhindern, daß der Arbeitslohn so genau bestimmt werden kann, daß es sich auf alle Orte passe. Die Ungleichheit des Preises der Lebensmittel, Materialien, Einrichtung der Werkstätte u. s. w. welche Theils in dem §. von der Verfassung des Reglements berührt sind, verursachen diese Schwürigkeit. Wenn aber zum Grunde der Berechnung des Arbeitslohns die Zeit gelegt wird, welche ein Arbeiter auf eine gewisse Menge irgend einer Schmiedearbeit anwenden muß, und was er während dieser Zeit zu seinen Bedürfnissen nöthig hat, so scheint es, daß man in den meisten Fällen die Billigkeit hierin wohl treffen kann, wenn  
alle



alle andere Umstände gleich gesetzt werden. Nach diesem Grundsatz habe ich auch in der folgenden vorgeschlagenen Tabelle angesetzt, und auf Thaler Silbermünze und Schiffsfunde oder Centner der fertigen Waare berechnet. Der sogenannte Bauohn, welchen die Meister für alle die kleinen Baue, welche sie zu Aufrechterhaltung des Werks, mit Keilen, Schmieren und Repariren verrichten, stehen müssen, muß wohl zu Vermeidung von Weitläufigkeiten mit dem Arbeitslohn in eine Summe gesetzt werden, zu mehrerer Genauigkeit ist es aber in dem Vorschlage allein gesetzt, wie auch an mehreren Orten gebräuchlich ist. Am besten scheint es wohl zu seyn, wenn mit dem Schmidt ein solcher Accord getroffen wird, daß er alle Materialien zu einem gewissen Preise annimmt, und dagegen die Arbeiten zu einem gewissen Preise liefert, und nach dem Gewicht, wie es eine festgesetzte Tare angebt. Ehe aber darüber eine gewisse Berechnung gezogen wird, muß der Arbeitslohn, das Abbrennen und der Verbrauch von Kohlen bestimmt werden, welches zu jeder Art von Accord den Grund legen muß, auf welchen man nachher bauen kann. Und wenn ein solcher Accord Bestand haben soll, muß auch von dem Hausherrn ein gewisser Preis für die Materialien und Viktualien für die Arbeiter bey guter und schlechter Zeit festgesetzt, oder auch auf die Art geschlossen werden, daß in dem Fall die Tonne Rocken, als das vorzüglichste Bedürfniß, über einen gewissen und im Contract festgesetzten Preis steigen sollte, auch für das Schiffsfund ausgearbeitetes Eisen eine Preiserhöhung gesetzt werden müßte, im Verhältniß wie das Korn im Preise gestiegen. Zum Bepspiel, wann es ausgemacht wäre,

daß

daß in einer Werkstatt von einem Meister, Gesellen und einem Schmiedeburschen von allerlei größerer Waare wöchentlich höchstens 5 Schiffpfund nach mittlerem Durchschnitt veredelt werden könnten, und die Ablohnung bey einem Kornpresse festgesetzt wäre, da die Lomie-Rocken 10 Thaler Silbermünze kostete, so würde es die Billigkeit erfordern, daß, da andere Waaren und Bedürfnisse gewöhnlich bey erhöhtem Kornpresse in eben dem Verhältniß steigen; auch der Schmidt auf jeden Thaler Silbermünze, als der Rocken theurer geworden, einen Erfaß von ohngefähr 12 Dere derselben Münze auf jedes Schiffpfund ausgearbeitetes Eisen genösse. Für gröbere oder feinere Waaren aber, wovon wöchentlich mehr oder weniger ausgearbeitet werden können, müßte sich dieser Erfaß in vorgenanntem Verhältniß, sowohl nach der Zahl der Arbeiter, die dabey nöthig sind, als nach den mehreren Schwierigkeiten, die von Beschaffenheit des Orts, und andern außerordentlichen Umständen abhängen, vermehren oder vermindern.

## §. 26.

## Vom Abbrennen im allgemeinen.

Das Abbrennen und der Kohlenverbrauch sind nicht nur in Ansehung mancher vorkommenden ungleichen Umstände mehr oder weniger erfahrner und achtsamer Arbeiter u. s. w. verschieden, sondern beruhen auch sehr auf der bessern Einrichtung des Ofens oder Herdes an der einen oder der andern Stelle, wenn etwas soll erspart werden können. Der sicherste Weg, diesen Zweck zu befördern, müßte wohl die Bezahlung seyn, die der Schmidt für

für alles, was er erspart, zu erwarten hat; so, daß er zur Achtsamkeit durch die Hoffnung mehreres Einkommens aufgemuntert würde. Im allgemeinen kann über das Abbrennen bemerkt werden, daß es sich richtet:

- a) Nach der Zahl, wie viel mal das Eisen geglühet oder gewärmt wird.
- b) Nach dem Grade der Hitze, welchen die Arbeit erfordert, ob sie einfaches Glühen oder Wallhitze erfordert, bey welcher der Abgang stärker ist.
- c) Nach der Dicke des Eisens, welches verarbeitet wird.
- d) Nach der Beschaffenheit des Brennmaterials, welches dabey angewandt wird.
- e) Nach der innern Beschaffenheit und Güte des Eisens.
- f) Nach der äussern Reinheit des Stangeneisens vom Glühspan, so verliert das Eisen etwas weniger, welches unter Aufgießen von Wasser geglättet ist, als das, welches bloß gereckt und nicht geglättet ist, und g) nach der Zeit, die es in der Hitze liegt, so daß je schneller es kann geglühet werden, desto weniger verliert es durch Abbrennen.

In der ersten Hitze zum Weißglühen ohne Schweiß- oder Wallhitze, verliert das Eisen, wenn es grob ist, als die gröbern Sorten Volteneisen, kaum 4 Procent, bey feinem Sorten von Volten- und Gebundeneisen, Stangeneisen und Brennstaßl aber sind wohl 5 Procent Abgang, und so viel kann dann auch nachher auf jedes Durchglühen gerechnet werden: so daß zum Beispiel bey feinen gewalzten Bändeisen, welches zwey Ausglühungen ausstehen muß, in der ersten Hitze bey dem Ausglühen des Stangeneisens 4 Procent, und bey dem Ausglühen der feinem Platten wieder 6 Procent, also in allem 10 Procent verlohren werden. Doch scheint sich das Abbrennen in den folgenden Ausglühungen etwas zu vermindern,

bern, so daß bey den Waaren, die sechsmal ausgeglühet werden müssen, als bey Platten, das Abbrennen doch nicht über 20 Procent zu steigen pflegt. Wo starke Schweiß- oder Wallhize erfordert wird, z. B. für Gerbstahl, gehen im ersten Glühen wohl 7 bis 8 Procent verlohren, in den folgenden aber nicht über 5 Procent, folglich wird auf Gerbstahl, wenn er nur einmal gewallt und gereckt wird, 12 bis 13 Procent Abgang gerechnet. Hingegen soll die Zubereitung durch Schmelzen des Roheisens geschehen, so wird das Abbrennen etwas stärker, so daß, wenn dasselbe zu Stangeneisen geschmolzen wird, der Abgang bekanntlich auf 23 Procent gerechnet wird, und zu Kohlstahl verliert das Roheisen von 33 bis 40 Procent, alles nach seiner innern Art und Güte. Genauer sollen diese Umstände bey jeder Art Schmiedearbeit besonders bestimmt werden. Hierbey ist zu bemerken, daß so wie der Arbeitslohn auf jedes Schiffpfund fertige Waare bestimmt ist, so ist auch auf gleiche Art das Abbrennen berechnet, so daß die Meinung ist, daß auf jedes Schiffpfund rohes Eisen dem Schmiede so viel Liespfund oder Mark darüber gewogen werden, als das Abbrennen beträgt. Z. B. Wenn ein oder mehrere Liespfund zum Abbrennen ausgesetzt sind, so versteht man, daß der Schmidt 21 Liespfund oder mehr rohes Eisen auf das Schiffpfund haben muß, da aber mehrere Arten feinere Arbeit unter desselben Schmiedes Hand gemacht werden, so würde es zur Bequemlichkeit der Rechnung viel beitragen, wenn das Materialeisen überall gleich zu 20 Liespfund auf das Schiffpfund angenommen und darnach berechnet würde, wie viel Liespfund von allen fertigen Waaren davon geliefert werden müßten.

§

Um

Um zu erfahren, wie viel das Abbrennen differiren kann bey einem gleichen Grade der Glühhiße, nach der verschiedenen Beschaffenheit des Materials, habe ich in einem Glühofen für Flammenfeuer, wo Platten geschmiedet werden, auf 14 Tage lang bey beständigem Feuern folgende Sorten in wohl bedeckten lutirten Tiegeln auf einmal eingesezt, und beobachtet, was sie durch blosses Glühen in dieser Zeit verlohren; da die Oberfläche bey jedem Stücke mit der Schwere in gleichem Verhältniß stand, und nachdem der Glühspan ganz davon abfondert war. Hierbey sind folgende Abänderungen bemerkt, nämlich:

- 1) Krüdiges Stangeneisen im höchsten Grade kaltbrüchig und spröde. 384 Skälpfund wogen nach dem Ausglühen 270 Skälpfund, hatten also verlohren  $32 \frac{1}{2}$  Procent, war spröder als vorher, und konnte kaum vom Glühspan gereinigt werden, ohne zu springen.
- 2) Weiches und zähes Stangeneisen, oder sogenanntes Doppereisen 625 Skälpfund wogen nach dem Glühen 459 Skälpfund, hatten also verlohren  $26 \frac{1}{2}$  —
- 3) Verbstahl, extra guter aus Stahlsstein 804 Skälpfund wogen nachher 637 Skälpfund, verlohren also an Glühspan  $20 \frac{1}{2}$  — Der Glühspan oder die Schlacke darunter war so scharf, daß sie am Stahl Funken gab.

- 4) Brennstahl von Setna 755 Skälpfund wogen nachher 559 Skälpfund, verloren also  $23 \frac{3}{4}$  Procent.
- 5) Gutes Roheisen im Bruche weiß und spröde 522 Skälpfund wogen nachher 387 Skälpfund, hatten also verloren 26 —  
Obenauf fand man dasselbe ganz weich, bis  $\frac{1}{2}$  Zoll hinein, wie das weicheste Schmiedeeisen, und an dem dünnen Rande konnte es fast geschmiedet werden, beynähe wie Blei.
- 6) Eben die Art Roheisen in Weinasche gelegt, 460 Skälpfund wogen nachher 399 Skälpfund, verloren also nur 15 —  
war eben so weich als das vorige, aber nicht mehr, folglich sieht man, daß die Glühhitze allein dieselbe Wirkung thut, das Roheisen geschmeidig zu machen, als wenn Weinasche zugesetzt wird, daß sich aber das Abbrennen dadurch vermindert, wenn das Eisen mit Weinasche umgeben ist, wozu etwas Kohlstaub gemischt ist, nach Hrn. Reaumur's Vorschrift.

Hieraus kann man abnehmen, wie vielen Ungleichheiten das Abbrennen unterworfen seyn kann, blos in Rücksicht der ungleichen Arten von Eisen und Stahl, so daß nichts ganz gewisses hierüber angegeben werden kann. In Rücksicht dessen scheint es am besten, wenn hierüber so behandelt wird, wie es mit den Stangeneisenschmie-

den zu geschehen pflegt. Daß das Abbrennen und Verbrauch von Holz oder Kohlen lieber höher als zu niedrig angelegt wird, damit die Ersparung daran einem sparsamen Arbeiter zum Verdienst gereiche.

Die Billigkeit scheint auch zu erfordern, daß in so weit die Arbeiter das Eisen und übrige Materialien auf Rechnung nehmen und bezahlen müssen, was mehr daran abgeht, als das festgesetzte Abbrennen erlaubt, so müssen sie auch zu demselben Preise die Bezahlung für das überleibige Eisen genießen, welches sie durch Achtsamkeit ersparen können, und so auch für die Kohlen, Holz oder andere Materialien. Der Accord mit den Schmieden ist also, daß sie gegen jedes Schiffpfund Materialeisen eine gewisse Zahl ausgearbeitete Schmiedewaaren zu liefern schuldig sind, nach einem durch eine Tare festgesetzten Gewicht auf jedes Stück jeder Sorte, und so ist es des Schmieds Schuldigkeit, daß, wenn an solcher Schmiedearbeit einiger Mangel von Bedeutung gefunden würde, z. B. daß sie über  $2\frac{1}{2}$  Procent leichter wäre, dieser Mangel von ihm nach dem Werthe des Eisens bezahlt werden muß. Wenn auf gleiche Weise der Schmied die Arbeit zu grob und plump gemacht, daß das Gewicht davon die Angabe der Tare über  $2\frac{1}{2}$  Procent übersteigt, so muß auch hier der Schmied seine Nachlässigkeit mit dem Werthe des Eisens, das er zum Schaden des Hausherrn verschwendet hat, ohne daß es vom Käufer bezahlt wird, vergelten, indem der Schmied nach Stückzahl, und nicht nach dem Gewichte verkauft.

## §. 27.

## Von Maaß und Gewicht.

Vom Kohlenmaaße ist vorhin etwas erwähnt (§. 16.), und scheint wohl die Sache durch Verordnungen hinlänglich bestimmt zu seyn. Auf gleiche Weise haben wir auch über das Gewicht hinlänglich deutliche und klare Verordnungen, da es aber nicht vermieden werden kann, daß hier zu Lande mehrere Sorten Gewicht im Gebrauche sind, als Victualien - Berg - Stapelstadt - Landstadt - (Upplads) Roheisengewichte und für Eisen - und Stahlveredlung nichts festgesetzt ist, welche Art von Gewicht bey dem Ein - und Auswägen zwischen Eigenthümer und Arbeiter gebraucht werden soll, so geschieht es, daß bey dem einen Werke, als bey Zäder, Landstadtsgewicht, bey einem andern Victualien - Stockholmsches - oder Berggewicht gebraucht wird, welches alles sehr viel Schwierigkeiten macht, die Ablohnung u. s. w. des einen Werks mit der des andern zu vergleichen, und ein ordentliches Reglement zu machen, welches auf alle Werke passen könnte. Es muß also vorgängig hieereinmal vor allemal erinnert werden.

1) Daß in jedem Fall, daß in folgender Abhandlung ein Gewicht angegeben, ohne daß etwas besonders dabey erinnert ist, allzeit das gewöhnliche Berg - oder Hammergewicht verstanden wird, welches allgemein bey dem Ein - und Auswägen des Eisens für die Schmiede gebraucht werden mußte.

2) Unter einem Centner oder Gebund (Knippa) gezeigten oder sogenannten Steyermärkischen Stangen-



stahl werben 132 Mark oder 6 Liespfund 12 Mark Victualien-gewicht, welches 150 Mark oder 7 Liespfund 10 Mark Berggewicht macht, verstanden, so daß 3 Centner solches Stahls ein Schiffsfund 2 Liespfund und 10 Mark Berggewicht ausmachen.

3) Ein Centner Eisen- und Stahlbrat in Ringen, Sensen- und Bandseisen in Bündeln, und Brennstaht in Körben oder Kisten muß 6 Liespfund oder 120 Mark Victualien-gewicht halten, so daß 3 Centner 1 Schiffsfund  $9\frac{1}{2}$  Mark Berggewicht ausmachen. Bey Fabriken von verzinnem Blech, wo man Centner-gewicht braucht, muß derselbe auch 120 Mark Victualien-gewicht halten, welches mit 100 Pfund Nürnbergergewicht übereinkömmt,

4) Ein Gebund Senseneisen muß  $\frac{1}{2}$  Centner oder 3 Liespfund Victualien-gewicht halten, welches bis auf drey Mark mit einem Centner süttischer Gewichte, von wo das meiste Senseneisen nach Holland kömmt, übereinstimmt. Auch von Bandseisen muß  $\frac{1}{2}$  Centner in jedes Gebund gebunden werden. Da aber das Gewicht nach den verschiedenen Orten verschieden ist, wohin es gesandt wird, so kann auch nichts gewisses darüber angegeben werden, wie viel Stück an der Zahl ein jedes Gebund enthalten muß, sondern muß nach der Bestellung auf das Probegebund ankommen; wie viel Stück Bänder in jedes Gebund gebunden werden müssen. Eigentlich müßte wohl der Centner Brennstaht, und Sensen- und Bandseisen nach französischem Gewicht eingerichtet werden, und folglich nicht über 114 Mark Victualien-gewicht betragen, da nun aber einmal

120 Mark für einen Centner passiren, so muß man sich wohl daran halten. In andern Fällen, und wenn einige Abänderung hierin könnte vorgenommen werden, dürfte es wohl für die Berechnung am bequemsten seyn, wenn der Centner immer gleich für den dritten Theil eines Schiffsfundes Berggewicht angenommen würde, welches 117  $\frac{1}{2}$ , oder der Gleichheit wegen 118 Mark Vicualiengewicht ausmächte. Die sicherste Nachricht über das rechte Verhältniß der Gewichte unter sich, findet man in der hierüber in Kupfer gestochenen und abgedruckten Tabelle, welche alle fünf hier zu Lande gebräuchliche Gewichte in ganzen Zahlen, welches für die Berechnung am bequemsten ist, enthält.

## Fünftes Kapitel.

### Von Manufaktur-Einrichtungen, und Eisenhämmern.

#### §. 28.

#### Von den Vortheilen bey der Anlegung.

**D**ohne einige Erinnerung wird wohl jeder, welcher eine Manufaktur-Schmiede zur Veredlung von Stahl und Eisen anzulegen und zu betreiben gedenkt, darauf bedacht seyn, sich auf alle Art nach den Vortheilen zu richten, welche ihm die Natur in Erhaltung der rohen Materialien, Holz und nöthigen Wasserfall, in der Bequemlichkeit mehrere Arbeiter zu ernähren, und bey dem Transport sowohl alles dessen, was zur Be-

treibung des Werks selbst, als zum Lebensunterhalt der Arbeiter erfordert wird, zugeheilt hat. Selten findet man wohl alle Vortheile an einem Orte. Gewöhnlich geschieht es, daß man hinlängliche Holzung und Wasserfall nicht anders als an abgelegenen Orten findet; wo die übrigen Bequemlichkeiten fehlen, und wo überflüssige Holzungen sind, fehlt es gemeintlich an Menschen. Wo man Steinkohlen mit erträglichen Kosten erhalten kann, müssen solche Schmieden vorzüglich an den reichsten Orten angelegt werden: da man aber an wenig Orten hier zu Lande auf diesen Vortheil Rechnung machen kann, so muß der Mangel durch vorsichtige Benutzung anderer Vortheile ersetzt werden, die man haben kann. Hinlängliche Kraft, Erfahrung und Nachdenken, vereint mit Muth und Munterkeit, können manche Schwierigkeiten überwinden. Bey Eisen- und Stahlveredlung scheint es zwar, daß Stangeneisenschmiede und Hammer keine ganz notwendige Sache sind, sondern daß die Bereitung des Materialeisens eigentlich eine ganz besondere Handthierung seyn sollte, sowohl bey uns, als an den meisten ausländischen Orten. Die Erfahrung lehrt aber, daß erstere hier im Reiche nicht gut ihr Fortkommen haben kann, wenn nicht letztere dazu beyträgt, sowohl in Ansehung des Preises und der Schwierigkeit, von unsern oft so entlegenen Stangeneisenhammern das tauglichste Material zur bessern Veredlung zu erhalten, als auch der Hülfe, die eine solche Manufaktur oft von einem Stangenhämmer, in Rücksicht der Verfertigung des gröbern Werkzeugs, des Stangeneisens von verschiedenen Schamplonen, der Bereitung des Eisens von besondern Eigenschaften u. s. w.

nöthig hat. Ich will doch aber wünschen, daß kein Manufakturwerk so klein seyn mag, daß es nicht mehr Eisen veredeln könne, als mit seinem eigenen Stangenhämmer bereitet werden kann. Inzwischen siehet man, daß die Eisenveredlung bey uns da den besten Fortgang haben muß, wenn sie von denen unternommen wird, die schon vorher Eigenthümer eines Stangeneisenhammers und einer Materialeisenschmiede waren. An einigen deutschen Orten, z. B. in Westphalen, im Märkischen und Bergischen, findet man, wie die Veredlung, und mit ihr die Volksmenge zunimmt, so wie die daselbst in ältern Zeiten angelegte Ofen zum Verblasen des Roheisens, und die Stangeneisenschmieden wegen Mangel der Waldungen eingezogen werden. Möglich ist es, daß es nach einiger Zeit mit uns eben so zugeht. Da kann sich ein Eiseneredlungswerk vorzüglich mit Vortheil ausbreiten, wo der Grund dazu durch nähern Zugang zu den rohen Materialien, durch Kohleren, Dämme, bessere Gelegenheit zum Transport und zum Unterhalt der Arbeiter u. s. w. schon gelegt, und die meisten Schwierigkeiten zur Veredlung schon überwunden sind. Ubrigens müssen auch alle mögliche Vortheile in vorsichtiger Anlegung der Einrichtung aufgesucht werden, als a) daß alle Gebäude die hinlängliche Stärke haben, wo sie die größte Gewalt leiden müssen, daß sie hinlänglich Raum für die Arbeiter haben, woben aber kostspielige Verzierungen wohl gespart werden können. b) Daß nichts angelegt wird, auf dessen immer gleiche Nutzung man nicht einigermaßen sichere Rechnung machen kann: vorzüglich da solche Gebäude oft mehr ohne Nutzen verfallen, wenn sie ungebraucht stehen, als wenn sie im-

mer mäßig gebraucht werden. c) Daß das Werk so bequem eingerichtet werde, und die Schmiedearten so ausgewählt werden, daß die eine zur Ersparung der Kosten der andern immer gleichsam die Hand reicht. d) Daß die Herde, vorzüglich aber Glühöfen so angelegt werden, daß ein Feuer zu mehreren Arbeiten genutzt werden kann. e) Daß in allen Schmieden, wo ein Ziehofen mit Holz genutzt werden kann, Herde, und Gebrauch der Kohlen, als kostbarer vermieden werden. f) Daß Maschinen zur Erleichterung der Arbeit mit Nachdenken erfunden und genutzt werden. g) Daß gute Ordnung und Haushaltung bey den Arbeitern auf das genaueste gehandhabet wird, und endlich, daß der Eigenthümer oder einer der Eigenthümer, der über das Werk zu disponiren hat, Muth und Lust für die Handhierung, und zugleich die nöthigen Kenntnisse dazu besitze, wovon oben (Cap. I. §. 2.) schon etwas erwähnt ist.

## §. 29.

## Von Materialhämmern.

Unter Materialhämmern wird hier nichts anderes verstanden, als gewöhnliche Stangeneisenhämmer, mit ihren Herden, wo das Material aus Roheisen bereitet wird. Von dem Nutzen und Nothwendigkeit derselben bey einem Manufakturwerk ist schon geredet, und vorzüglich ausführlich ist diese Materie im 5ten, 6ten und 7ten Capitel des Herrn Commerzrath Pohlhems Patriotischem Testamente abgehandelt. Die Einrichtung ist auch wohl zu bekannt, als daß sie hier dürfte weitläufig beschrieben werden, in so weit aber ein solcher Ham-

Hammer ein Manufakturwerk bedienen soll, dürften wohl folgende Umstände zu erinnern seyn, welche bey einem solchen Stangeneisenhammer vor andern gewöhnlichen zu beobachten sind, als: a) Daß, obgleich auch kleine Schmiedearbeit dabey zugelassen werden kann, so ist es doch nöthig, daß zur Verfertigung allerley grober Arbeit, als Schmiedeamboße, Zangen- und Nagelhämmer u. s. w. zwey Herde dabey eingerichtet werden. b) Daß die Herde mit drey offenen Seiten auf dem Schmiedeboden (medie golfwet) gebauet werden, oder so, daß man zu beyden Seiten um den Herd herum einen freyen Zugang zu der Form haben kann, welches bey mancher Gelegenheit eine große Bequemlichkeit ist. c) Daß die Hämmer selbst nicht so schwer sind, als die gewöhnlichen Stangeneisenhämmer, und nicht über 36 Liespfund wiegen, daß aber die Wirkung, welche man durch das geringere Gewicht verliert, durch geschwindern Gang wieder ersetzt werden kann. d) Daß die Hebearme von Gußeisen, und an das Ende der Radwelle befestigt seyn müssen, nach der schon im Jahre 1760. \*) von mir angegebenen Erfindung, welche jetzt um so sicherer angenommen werden kann, da die gute Wirkung und Bequemlichkeit für die Arbeiter derselben ohne Unbequemlichkeit sowohl, bey vielen Stangenhämmern als Plachthämmern im Reich genusst wird. e) Ist

es

\*) Die erste Idee dieser Erfindung gab Herr Kinnman im Jahr 1758. S. Abhandl. der schwedischen Akad. d. W. auf das Jahr 1758. 20ter B. S. 20. der Adlerschen Uebersetzung, und verbesserte und vertheiligte sie nachher gegen Einwürfe des Herrn Solmgrens und Harlemann. S. ebend. B. 21. S. 175. und B. 22. S. 35. H. d. U.

es bey mancher Gelegenheit vortheilhaft, wenn an die Radwelle des Stangenhammers zugleich ein Zangenhammer angebracht wird, der mit einem kleinen Herde gebraucht werden kann, wenn die grossen Hammer aufgestellt werden. Noch mehrere Vorthelle können hierbey nach den verschiedenen Umständen erfunden werden.

## §. 30.

### Vom Grobschmieden unter dem Stangenhammer.

Bei einem wohlleitgerichteten Stangenhammer und mit geschickten Schmieden kann unser Stangeneisen in grosser Menge zu mancher gröberer Arbeiten auf den doppelten Werth veredelt werden, welches in dem vorhin genannten patriotischen Testamente zu großem Nutzen angemerkt ist, und es ist übel genug, daß die darin angeführten Vorthelle so wenig in Acht genommen sind. Bloss das darin beschriebens Gerben des Eisens würde sehr viel Vortheil bringen, wie wenig es aber befolgt ist, kann man an den eisernen Axen sehen, welche hie und da dem äußern Ansehen nach ganz gut gearbeitet waren, weil aber die Materie dazu grobes Eisen war, das durch das Schmieden noch keine hinlängliche Zähigkeit erhalten konnte, und man nicht in Acht nahm, durch Gerben das Material dazu zu bereiten, so geschah es auch, das solche Axen zum Schaden und Verdruß der Eigenthümer sowohl auf Chausseen als Landwegen quer durch brachen, und eine so nützliche Waare in schlechten Credit setzten, die ein beträchtlicher Zweig der gröbern Veredlung hätte seyn können. Nützlich würde es auch seyn,

wenn

wenn der Arbeitslohn, Kohlenverbrauch und Verbrennen bey all dergleichen Grobschmieden mit Sicherheit bestimmt werden könnte; die Weitläufigkeit und der Mangel sicherer Probeschmieden über diese Sache macht, daß diese Einrichtung nur für einige kleinere Schmiedesorten vorgeschlagen werden kann, als: Für ein Schiffspfund gegerbtes Materialeisen, von welcher Schamplone von Stangeneisen es seyn mag, das Hammerschmiedslohn mit eingerechnet, und wenn es im Stangeneisenherde gemacht werden kann,

Arbeitslohn	• • •	1 Thlr 24 Dere Silbermünze.
Gusseisen	• • •	28 Liespfund.
Kohlen	• • •	30 Tonnen.

Für einen Gebundhammer, der vorgestahlt und mit Nägeln und Backenstücken gemacht ist, Arbeitslohn  
6 Thlr Silberm.

Von kleinern Hämmern von gleicher Form wird an Arbeitslohn 5½ Der Silbermünze auf jedes Liespfund, das der Hammer leichter als 15 Liespfund ist, bezahlt, bis auf Hammer von 7 Liespfund schwer. Auf jedes Liespfund Arbeit werden anderthalb Liespfund Gusseisen, und einige Vermehrung der Kohlen in derselben Proportion gut gethan.

Auf jedes Liespfund kleinerer Gebund- und Nagelhammer, welche scheibenförmig ohne Hals gebogen werden, für gestählte Gebund- und Nagelhammer, Ambosse, Scheiden- (holter) Eisenhammer, Schlägel, Scheidehammer, Kuhfüße, Eggennagel, Pflugelisen, grobe Thürangeln und Haspen, Drensfüße, gemeine Kleinschmiedsambosse, Sägenwinden, gemeine Sägenblät-



blätter, aus dem groben gearbeitete Walzen von gegerbtem Eisen und andere dergleichen Waaren, welche von Hantweschmieden gemacht werden können, ohne das Poliren, welches nachher von Gebund- Nagel- oder Kleinschmieden geschehen muß,

Arbeitslohn . . . 8 Dete Silbermünze.

Gußessen. . . . 28 Riespfund auf jedes Schiffpfund.

Kohlen auf jedes Schiffpfund 30 Tonnen.

Wenn die Grobschmiede selbst gewisse Artikel von erforderlicher Güte verfertigen können, ohne daß weitere Arbeit und Politur von Klein- oder Gebundschmieden daran nöthig ist, so müssen sie die Bezahlung dafür genießen, wie in der Folge vorgeschlagen werden soll.

§. 31.

### Von der Salzfannenplatten Eigenschaften und Sortirung.

Die Platten zu großen Salzfannen, Windöfen, und zu Thüren von allerley Kachel- und andern Oefen u. s. w. können entweder mit dem Stangeneisen- oder Materialhammer geschlagen werden, wie auch an einigen Orten hier zu Lande gebräuchlich ist, da dieselben Schmiede, welche die Materie zum Gußeisen schmelzen, auch die Platten bereiten: oder auch daß das Material mit dem Stangeneisenhammer geschmiedet wird, und das Ausbreiten mit dem gewöhnlichen Plachhammer geschieht, da doch aber der Hammer selbst auch eine platte Fläche haben muß, beynähe eben so wie bey dem Stangenhammer. Gutes Materialeisen, welches ohne Risse an den

Kan-

Ranten ausgeplattet werden kann, wird auch zu dieser Schmiede erfordert. Die vornehmsten Eigenschaften der Platten sind, daß sie gleich dick befunden werden, ohne Risse und Brüche, mit gleichen Ranten, und von der Länge, Breite und Dicke, wie sie bestellt sind. Gemeinlich werden sie bey uns für ausländische Bestellung vorzüglich nach England hin geschmiedet, von 10 bis 12 Viertel Länge,  $12\frac{1}{2}$  bis 13 Zoll Breite, und kaum  $\frac{1}{2}$  Zoll Dicke, von welchen gewöhnlich fünf Stück ein Schiffs-pfund wiegen. Außerdem werden für Holland noch drey verschiedene Sorten geschmiedet, als 1) Bodenplatten 1 Elle 19 Zoll lang, 23 Zoll an einem Ende und 12 Zoll am andern Ende breit, jede ohngefähr 3 Liespfund schwer, und zu einer Pfanne sind gewöhnlich 26 Stück solcher Platten erforderlich. 2) 200 Stück Bodenstücke, jedes zu  $2\frac{1}{2}$  Liespfund schwer, 1 Elle  $3\frac{1}{2}$  Zoll lang, und 20 Zoll breit. 3) 30 Stück Seitenplatten, jede auf 2 Liespfund schwer, 1 Elle 16 Zoll lang, und 16 Zoll breit. Diese Maße können aber nach jedes Willkühr verändert werden.

§. 32.

Von Verbesserungen bey der Salzpflanzen-platten-Schmiede.

In England werden auch Salzpflanzenplatten durch Walzen des groben Materialeisens bereitet, wodurch zwar etwas an Zeit, und auch darin gewonnen wird, daß die Platten überall gleich dick und platt ausfallen, nachher hat man aber erfahren, daß das Eisen in den Platten durch das Schmieden mehr verfeinert, zäher, dichter und stärker wird, als durch das Walzen, und daher sind

sind unsere geschmiedeten Platten selbst in England vorzüglich zu den grossen Arten Salzpfsannen für besser gehalten, so daß also das Walzwerk für keine eigentliche Verbesserung gehalten werden kann. Dahingegen könnten einige Arten dickere aber kleinere Platten, als vorzüglich zu Thüren, an Kachelöfen, Haspenblech u. s. w. welches geschliffen und polirt wird, mit grossem Vortheil unter einem Walzwerke bereitet werden, da ein solches Werk auch für viele andere dahin gehörige Arbeiten genutzt werden kann, und wobey sehr viel sowohl an Zeit als an Abgang durch Feilen und Schleifen, durch die grössere Gleichheit der Platten erspart werden kann. Der grösste Fehler, der unsern schwedischen Salzpfsannenplatten zugeschrieben wird, ist, daß sie auf den Kanten nicht gleich sind, sondern gleich so gelassen werden, als sie unter dem Hammer geschmiedet werden konnten. Man hat sie wohl zuweilen durch Abstoßen mit dem Meißel gleich zu machen gesucht, da dieses aber langsam geht und ungleich wird, so habe ich dem edlen Eisencomtoir ein Modell zu einer Schere übergeben, die so eingerichtet ist, daß sie zum Abschneiden der Salzpfsannenplatten an den Kanten hinlängliche Stärke und Stellung hat, und ausserdem auch zum Abschneiden des Stangeneisens, als auch zum Beschneiden allerley dünnerer Blecharten gebraucht werden kann, welche Erfindung ich für eine sehr ausführbare Verbesserung halte. Was man dadurch an Abfall der Schnitzeln verliert, gewinnt man dadurch wieder, daß von dergleichen Spänen das beste Eisen gemacht werden kann, welches zu mehreren feinem Arbeiten wieder gebraucht werden mußte. Ausser dem, daß durch die höhere Bezahlung, welche jeder

gewiß gerne für solche beschnittene Salzpfeannenplatten giebt, sowohl der Arbeitslohn als der Abgang leicht mit Gewinnst ersetzt werden kann. Mehrere Verbesserungen können aus dem genommen werden, was bey dem Materialhammer- und Dachplattenschmiede gesagt wird.

§. 33.

Von der Ablohnung.

1) Wo die Salzpfeannenplatten von Stangeneisenschmieden geschmiedet werden, oder wo die Schmiede gleich selbst aus dem Gußeisen Materialeisen, und aus diesem zugleich Platten schmieden, kann die Ablohnung folgendergestalt eingerichtet werden, nämlich: für jedes Schiffspfund fertige aber nicht beschnittene Salzpfeannenplatten, von welcher Größe man will, kann ein für alles bezahlt werden

Arbeitslohn . . . . .	2 Thaler Silbermünze.
Baufosten . . . . .	5½ Dere.
Gußeisen . . . . .	27 Liespfund.
Kohlen . . . . .	30 Tonnen.

Bau Eisen 2½ Schiffspfund und Baukohlen 8 Lasten auf 200 Schiffspfund geschmiedetes Eisen.

Der Arbeitslohn kann solchergestalt auf das Schiffspfund vertheilt werden, daß

der Meister erhält . . . . .	31¾ Dere Silbermünze.
Meistergeselle . . . . .	18¾ —
Kohlenjunge . . . . .	14 —

2) Wo die Salzpfeannenplatten von Plattenschmieden unter besondern Plattshämmern aus dazu dienlichem  
G
schmiedet

98 V. Kapitel. Von Manufakturereinricht. 2c.

schmiebbaren Eisen oder Plattenlunfen (plät lunfar) zu Herden oder Defen geschmiedet werden.

Für ein Schiffsfund unbeschchnittne Platten

Arbeitslohn . . .	1 Thaler 10 $\frac{2}{3}$ Dere Silbermünze.
Materialeisen . . .	21 $\frac{1}{2}$ Liespfund.
Kohlen . . .	6 Tonnen, oder Holz $\frac{1}{2}$ Faden.
Baulohn . . .	5 $\frac{1}{3}$ Dere Silbermünze.

Bauweisen auf 200 Schiffsfund geschmiedetes Eisen 1  $\frac{1}{2}$  Schiffsfund, und Baukohlen auf eben so viel Eisen 2 lasten.

Der Arbeitslohn kann solchergestalt vertheilt werden, daß

der Meister erhält . . .	14 $\frac{2}{3}$ Dere
Meistergeselle . . .	10 $\frac{1}{3}$ —
2 Lehrbursche jeder . . .	8 $\frac{2}{3}$ — oder
beide zusammen . . .	17 $\frac{1}{3}$ — Silbermünze.

Der Baulohn und das Eisen wird dem Meister bloß dafür gut gethan, daß er die kleinen Baue bestreitet, und das Schmier und Licht unterhält. Doch werden die bezahlt, die ihm bey den kleinern Reparaturen hülfreiche Hand leisten.

Das Abschneiden der Kanten wird da, wo die obengenannten Scheerer eingeführt sind, mit 1  $\frac{1}{3}$  Dere Silbermünze für jede Platte bezahlt.

Oder auch, um den Nachtheil zu vermeiden, daß zu viele Späne abgeschnitten werden, könnte das Schneideloohn zu 6 Dere Silbermünze auf das Schiffsfund gleich zum Arbeitslohne gerechnet werden, so daß von den Schmiedern keine andern als beschchnittne Platten angenommen würden.

Sech:

## Sechstes Kapitel.

### Von Bereitung der Dachplatten.

#### §. 34.

#### Von dem Material zu den Platten.

Soll eine Plattenschmiede mit Vortheil betrieben werden, und durch Brackplatten nicht verlohren werden, was man sonst wohl gewinnen sollte, so ist äußerst nöthig, daß dazu ein gutes weiches Materialeisen gewählt werde, so wie es vorhin (§. 8. d) beschrieben ist. Oder daß man auch dazu gewähltes Osmundeisen nehme, welches auch an einigen Orten im Reiche gewöhnlich ist, und in Weiche und Zähigkeit vor allen andern einen Vorzug zu verdienen scheint. Ausser dem guten Material ist auch nicht minder wichtig, daß das Eisen ganz dicht und von den Hammerschmieden wohl durchgearbeitet ist, und daß zu dem Material zu Platten bey deutschen Schmieden nichts anders als die Mittelstücke von der Frische genommen werden. Bey dem Material muß auch darauf gesehen werden, daß das Materialeisen nach gutem Augenmaß und nach alter Gewohnheit so abgetheilt und in mäßig grosse Stücke oder Lunsen gehauen wird, daß aus jedem solchen Stücke eine ganz grosse, oder zwey gewöhnliche Platten mit so wenig Spänen oder Abschnitzeln als möglich ist, werden. Für gewöhnliche Dachplatten, deren höchstens 80 ein Schiffsfund machen, müssen die Materialstücke nicht grösser seyn, als so, daß 30 oder 28 Stücke ein Schiffsfund betragen.

Wenn das Lunseisen gröber ist, wird des Schmiedes Schade an der Arbeit und des Eigenthümers Verlust an Abfall ohne Noth vermehrt. Der Abfall vom Schneiden sollte eigentlich nicht grösser als ein Viertel des Ganzen betragen, an manchen Orten beträgt er aber über ein Drittel des Gewichts der unbeschnittenen Platten.

## §. 35.

## Von Kennzeichen und Sortirung der Platten.

Gute Dachplatten müssen wohl geebnet und geglättet seyn, ohne Buchten oder Höhlungen in der Mitte, auf allen Kanten ziemlich gleich dick, zähe, so daß die Kanten umgerollt oder gefaltet werden können, ohne zu brechen, ohne Risse oder Löcher, die man am besten erkennen kann, wenn man sie gegen das Licht hält, genau nach dem gegebenen Maas in Länge und Breite, und beynah eine bestimmte Zahl auf das Schiffsfund. Endlich müssen sie in gehauenen dichten Kisten wohl verwahrt seyn, damit sie nicht vom Rost beschädigt werden, welcher eine solche Waare gleich in üblen Credit bringt. Dachplatten können von ganz verschiedenen Sorten geschmiedet und bestellt werden, sowohl in Ansehung der Grösse als Schwere, von welchen folgende als die gebräuchlichsten gemerkt werden können, nämlich

1) Ordinaire Platten, welche eine Elle oder 24 Zoll lang und 18 Zoll breit seyn müssen, von welchen 75 bis 80 ein Schiffsfund ausmachen.

2) Extraordinaire Platten, zu einem Zoll weniger in Länge und Breite, deren 90 bis 95 Stücke auf ein

ein Schiffsfund gehen, und von solchen geschnitten werden, die die gewöhnliche Grösse nicht haben, also etwas wohlfeiler sind.

3) Spillplatten, von verschiedener Grösse, gewöhnlich 28 Zoll lang und 22 Zoll breit, von welchen ohngefär 30 ein Schiffsfund machen.

4) Extraordinair feine Dachplatten; in der Grösse sind sie mit denen von No. 1. gleich, oder eine Elle lang, und drey Viertel breit, zuweilen einen Zoll weniger in Länge und Breite, aber so dünn, daß 90 bis 100 auf ein Schiffsfund gehen, welche aus den dünnsten ordinairen Platten ausgewählt und fortirt werden müssen.

5) Plattschläger oder sogenannte nordische Platten, sind theils mit vorbenannten Spillplatten in der Grösse gleich, theils auch mit den ordinairen Platten, aber so dick, daß nur 40 bis 45 Stück auf ein Schiffsfund gehen. In Ansehung der Einrichtung, und Schmiedeart werden die Dachplatten zubereitet: entweder von geschmiedetem Eisen durch Ausglühen vor dem Gebläse auf dem Herde mit Kohlen, oder in einem Ziehofen mit Holz, oder auch, daß der Schmidt Gusseisen oder Os- mund annimmt, und daraus auf demselben Herde und vor demselben Hammer Materialeisen und Platten schmilzt und schmiedet. Theils werden die Platten unbeschnitten und blos planirt geliefert, ohne daß der Schmidt für die Brackplatten und den Abfall verantwortlich ist. Andere liefern nichts anders, als beschnittene, fertige und vollgültige Platten ab, und schmelzen allen Abfall und Brack selbst wieder ein, und machen



denselben zu gute. Andere liefern allen Abfall in die Hammerschmiede. Einige schmieden mit platten Hammern, andere mit runden. Einige planiren und beschneiden ihre Platten mit Hammern und Scheeren, die vom Wasser getrieben werden, andere mit hölzernen Keulen und Handscheeren; mannigfaltigere mehrere kleine Verschiedenheiten zu geschweigen, die in dem Ablohnen sehr viel Ungleichheit verursachen. Inzwischen geben diese Ungleichheiten Gelegenheit, die vortheilhafteste Art zu wählen, welche ich im folgenden auszuforschen suchen will. Unter den Sorten Dachplatten, welche von ausländischen Hammern geschlagen sind, verdient eine Sorte geschwärzte Platten genannt zu werden, welche während, daß sie noch heiß sind, mit einem dienlichen Firnisse überstrichen werden, wodurch der Firniß um so mehr befestigt wird, als wenn er auf dem Dache selbst erst übergesetzt wird. Die Platten erhalten auch dadurch ein ganz artiges Ansehen, und sind gleichsam glasirt, können auch viele Jahre ohne weiteres Ueberstreichen ausdauern. Wenn ausserdem das Dachdecken damit geschieht, wie es Herr Commerzrath Volhem erfunden hat, nämlich durch gehöriges Nageln ohne Falzen, welche letztere gewöhnliche Deckungsart theils einige Zoll von der Größe der Platten raubt, theils auch die so baldige Zerstörung der Platten befördert, indem sich Schlamm und kleines Moos an die Falze ansetzt, welches die Feuchtigkeit zurückhält und den Rost befördert, der dann endlich Löcher in die Platten frist und sie lech macht. Ubrigens ist es bey den gewöhnlichen Plattendächern, wenn sie lange aushalten sollen, nothwendig, daß sie bey warmen Sonnenschein mit Leinölfirniß und

Kien-

Kienruß überstrichen werden, oder mit einer solchen Farbe, die weder erdartig ist, noch ein Salz enthält. Folglich ist die rothe Farbe untauglich, eben so auch Pechöl, welches mit seiner Säure das Eisen angreift und Rost verursacht, zu einiger Ersparung des Leinölfirnisses kann ein Drittel gut gekochter Leer dazu gemischt werden. Besser ist es aber noch, wenn statt des Leers das sogenannte Templindöl genommen wird, welches bey dem Brennen im Leerofen sehr häufig erhalten wird. Nicht minder ist zur guten Dauer nöthig, daß die Platten dick und standfest sind, so daß von der gewöhnlichen Sorte nicht mehr als 70 bis 75 auf ein Schiffpfund gehen. Die Erfahrung hat hinlänglich gelehrt, daß die dünnen aus manchen Ursachen gar keinen Bestand haben, ohngeachtet sie von Blechschlägern wegen ihrer Leichtigkeit in der Bearbeitung beym Falzen und Decken gesucht werden.

§. 36.

Von der vortheilhaftesten Plattschmiede.

Die im vorhergehenden §. genannten ungleichen Bereitungsarten der Platten rühren theils von der Beschaffenheit des Orts, Lage des Werks, und gewissen Umständen in der Haushaltung, theils aber auch von der alten Gewohnheit und Eigensinn der Schmiede, theils aber auch von Unwissenheit dessen, was könnte verbessert werden, her. Den ersten Umständen kann vielleicht gar nicht, oder doch mit vielen Schwierigkeiten abgeholfen werden, die letzteren aber zu bessern, dazu können folgende Anmerkungen dienen.

1) Ist es für Plattschmieden ein grosser Vortheil, wenn in der Nähe des Platthammers ein Stangen- oder Materialhammer eingerichtet ist. Die Plattschmiede können dann da das Recht haben, alle ihre Plattstücken oder sonstiges Eisen, welches fehlerhaft ist, und keine völlig gute Platten giebt, wieder anzugeben und zu gut zu machen. Die Stangenschmiede können auch dann besser geübt werden, nicht allein gutes dichtes Eisen zu schmieden, sondern auch selbst mäßig große Plattstücken gleich auszumarken und durch das Einhauen abzutheilen, auch kann der Plattschmidt da seinen Abfall und Brack gleich wieder einschmelzen lassen, welches der Stangenschmidt nach einem mit dem Plattschmidt eingegangenen Accord verrichten muß, welcher letztere auf solche Art wöchentlich mehr schaffen kann. Und sollte auch die Plattschmiede von der Hammerschmiede keine andere Bedienung haben, als daß ihre Hammer, Ambosse und andere Werkzeuge gefertigt, die Vorhammer gestahlt und gerichtet würden, so ist doch schon dadurch bey einer Werkstatt, wo so viel Werkzeug verschliffen wird, sehr viel gewonnen.

2) Mit grossen Vortheil kann auch der Glühofen der Stangenschmiede bey der Plattschmiede genutzt werden, dagegen das Wärmen auf dem Herde verschiedene sehr überwiegende Vortheile hat, als: daß man dadurch bey der Plattschmiede alle den Unkosten ausweicht, welche zur Einrichtung und Unterhaltung der Räder, Blawsellen, Bälge und andern vielen Zubehör erfordert werden, daß der Raum dadurch so sehr viel grösser wird und vorzüglich eine wirkliche Holzersparung erhalten wird; bey

bey einem schlecht gebauten Ofen für einen einzigen Platthammer, hat man gefunden, daß auf das Schiffsfund beschnittene Platten nicht mehr als ein Cubitfadens Holz dazu gegangen, welches mit 18 Tonnen Kohlen übereinkömmt. Dagegen habe ich gefunden, daß der achtsamste Schmidt, wenn er zum Wärmen der Platten und zum Einschmelzen des Abfalls zusammen auf jedes Schiffsfund 36 Tonnen Kohlen verbraucht, nicht sparsamer auskommen kann, und zum Wärmen auf dem Herde allein gehen ohne das Gestübbe auf jedes Schiffsfund von eben den Platten wenigstens 21 Tonnen Kohlen, folglich siehet man, daß durch einen gewöhnlichen gemeinen Glühofen ganz gewiß wenigstens 3 Tonnen Kohlen auf das Schiffsfund erspart werden, ohne das Kohlenlohn und was dabey vorfällt, und ausserdem geht die Arbeit von dem Glühofen bequemer und geschwinder.

3) Den größten Vortheil kann der Glühofen da bewirken, wo die Lage so ist, daß zwey Platthammer von einem einzigen Ofen bedient werden können, welche Einrichtung von mir zuerst versucht, und nun an mehreren Orten mit grossem Vortheil angewandten ist. Bey einem solchen Ofen ist wöchentlich, oder auf 12 bis 13 Schiffsfund Platten nicht mehr als 7 Stoftrum 9 Viertel langes Tannen- und Fichtenholz dazu gegangen. Sehr viel wird auch erspart, wenn die Hitze des Ofens ausser dem Gebrauch des Platthammers noch zu etwas anders benutzt werden kann, welches ich auch mit gutem Erfolg eingerichtet habe. Als für kleine Walz- oder Senfenwerke, Gebundeisen, Scheeren, Recken des Brennstahls; Tiefhammerschmiede, Blechschlägerarbeit,

Dratzziehen oder dergleichen, welche die Glühkosten um so geringer machen können. Die Baukosten eines solchen Ofens sind nunmehr auch ganz erträglich, da ich gezeigt habe, daß der mit einem parabolischen Gewölbe eingerichtete Rauchfang, der bey der ersten Einrichtung gebraucht wurde, ganz entbehrlieh ist, sondern daß ein leichter Schornstein von Blech oder Ziegel in aller Rücksicht am bequemsten ist. Dagegen müssen bey einem solchen Glühofen die Kosten nicht gespart werden, um eine gute Verbindung zum Zusammenhalten der Hise, und gute feuerfeste Ziegel für den Feuer- und Glühraum zu erhalten, so daß er wenigstens ein Jahr ohne Reparatur aushalten kann; weiteren Unterricht davon kann man in den Abhandl. der königl. Akad. d. W. für das Jahr 1764. von der Einrichtung eines solchen Ziehofens lesen.

4) Daß die Hebarne von Gußeisen an das Ende der Radwelle angebracht werden, wie schon bey dem Stangenhammer erinnet ist, bringt den Plattschmieden auch viel Bequemlichkeit, wie die Erfahrung beweiset. Gleichfalls habe ich schon im Jahr 1746 bey der Ferra-Hütte versucht, für den Platthammer die Hebarne von Holz auswärts an die Radwelle anzubringen, welches auch glückte, so wie sie noch jetzt da im Gebrauch sind, und nachher auch bey dem Kupferhammer zu Alroesta mit Vortheil für die Radwellen eingerichtet sind.

5) Daß der Planierhammer mit an die Radwelle des Plattammers angebracht wird, von einem wohl mit Eisen beschlagenen Birken- oder Eichenkloß, der auf einen breiten wohl geebneten Amboss von Eisen fällt, wodurch

die

die Platten glätter werden, als durch den Eisenhammer, welcher leicht windige und schaalige Platten macht.

6) Daß der Platthammer auf der Schärfe oder Schlagsseite mehr platt als rund ist, welche letztere Figur zwar zu der stärkern Streckung des Eisens be trägt, aber auch manche Platte verdirbt, und sie beulicht und ungleich macht.

7) Daß das Vorstählen des Hammers mit eingetriebnem Stahl geschieht, welche bey weitem stärker sind als das gewöhnliche Vorstählen.

8) Daß man da vorzüglich Ambosse von Gußeisen gebraucht, wo gutes hartes und starkes Eisen zu haben ist, in andern Fällen thun aber vorgestahlte geschmiedete Ambosse recht gute Dienste.

9) Daß die Plattenscheere für ein Wasserrad eingerichtet werde, entweder nach der Polhemischen Erfindung, oder nach dem von mir angegebenen Modelle, welches bey den Salzpännplatten genannt ist (§. 32.) daß aber auch eine Handscheere zugleich zur Hand ist, womit der Schmidt unter dem Schmieden seine Platten ausgleichen, und Risse verhindern kann.

10) Daß, wann es der Raum zuläßt, ein kleines Walzwerk eingerichtet werde, zum Auswalzen der Plattensicke, welches mit großem Vortheil ausgeführt und die Schmiede dadurch in Aufnahme gebracht werden kann. Dachplatten können auch wohl mit Walzwerken allein, ohne alles Schmieden bereitet werden, aber da auffer einem sehr weichen walzbaren Eisen auch eine große, kostbare, sehr stark gebaute, mit gutem Vorrath  
von

von Wasser versehene Einrichtung, nebst einem sehr thätigen achtsamen Meister erfordert wird, so dürfte sie bey uns wohl nicht angenommen werden, ohngeachtet sie auch ihre Vortheile haben mag.

11) Daß die halb ausgeschlagenen Plattenstücke einmal in eine Lonne mit Thonwasser, das frey von allem Sande ist, getaucht werden, trägt auch sehr viel zu weichen Platten und zur Ersparung des Abbrennens bey, und verhindert auch, daß die Platten während dem Schmieden nicht zusammenbacken.

12) Daß die Schmiede Eisen, Kohlen oder Holz u. s. w. auf Rechnung annehmen, und nichts anders als vollgute beschnittene Platten liefern, welches Achtsamkeit und Betrieb befördert, vorzüglich wenn sie gute Bezahlung dafür erhalten, was sie durch Fleiß und Geschicklichkeit an Abbrennen und Kohlen ersparen können.

13) Daß, wo Ambosse von Gußeisen gebraucht werden, in der Schmiede auch ein grober Schleiffstein vom Wasser getrieben eingerichtet werde, um solche Ambosse zu schleifen, wie es zum Glattmachen der Platten höchst nöthig ist. Da aber der Hammerherd in der Plattenschmiede für das Brockenschmelzen zugleich einen Glühofen gebraucht, so kann an die Blasbalgswelle für den Schmelzherd ohne Hinderniß sowohl die Plattenscheere als auch die Schleifmaschine für den Amboss angebracht werden, wozu ich auch eine ganz einfache und zweckmäßige Erfindung ausgedacht habe, zu deren Vortheil, die sich dessen bedienen wollen, und hinlänglichen Raum haben.

Wenn

Wenn Platthammer weit von einer Material- oder Stangenschmiede angelegt werden, ist es äußerst wichtig, daß in der Plattschmiede, wo man einen Ofen braucht, ein solcher Bauherd, zum Brockenschmelzen, zur Bereitung des Werkzeugs und Verstärkung der Hammer, angelegt wird.

§. 37.

Von der Ablohnung bey der Plattschmiede.

Wo so viel Ungleichheit sowohl in der Zubereitung als Beschaffenheit der Waare vorfällt, ist es wohl schwer, wo nicht unmöglich, eine allgemeine Ablohnungsmethode festzusetzen: zu einiger Nachricht und zu fernerer Berichtigung könnten sie doch wohl mit folgenden vorzüglichsten Abänderungen und Sortimenten in so weit vorgeschlagen werden, nämlich:

1) Wo die Schmiede nichts anders als vollgute beschnittne und fertige Platten von geschmiedetem Eisen liefern, ohne sich mit dem Brocken- und Brackschmelzen zu befassen, kann bestehen

a) Für ordinaire, extraordinaire und für Spillplatten 1 Schiffspund Berggewicht (§. 35. No. 1. 2 und 3.) Arbeitslohn dem Schmiede nach Umständen

ins Mittel	4 Thaler 21 7/8 Vere Silberm.
Baulohn	— 8 —
Materialeisen	1 Schiffsp. 4 Liespf. 15 Mark.
Kohlen	21 Tonnen ohne das Gestübbe oder einen Cubikfaden Holz, wo der Ofen gebraucht wird.

b)



b) Für ein Schiffsfund extraordinair feine dito  
(S. 35. No. 4.)

Arbeitslohn . . . . .	5 Thaler Silberm.
Materialeisen . . . . .	25 Liespfund.
Baulohn . . . . .	84 Vere.
Kohlen . . . . .	21 Tonnen.

2) Wo die Schmiede selbst das Brockenschmelzen und deren Zugutmachung besorgen.

a) Für ein Schiffsfund von beyden zuerst genannten Sorten. (I. a. b.)

Arbeitslohn . . . . .	5 Thaler Silberm.
Baulohn . . . . .	8 ½ Vere. —
Materialeisen . . . . .	26 Liespfund.
Kohlen . . . . .	28 Tonnen.

b) Für ein Schiffsfund grobe nordische Platten von kleinerer Sorte eine Elle lang und drey Viertel breit, 40 bis 45 Stück auf ein Schiffsfund

Arbeitslohn . . . . .	4 Thaler Silberm.
Baulohn . . . . .	6 Vere.
Materialeisen . . . . .	24 Liespfund.
Kohlen . . . . .	24 Tonnen.

3) Wo die Schmiede planirte aber unbeschnittene Platten liefern, und mit Brackplatten und Brockenschmelzen nichts zu schaffen haben, kann die Ablohnung bestehen:

Für ein Schiffsfund von den gewöhnlichen Platten von jeder Sorte

Arbeitslohn . . . . .	3 Thaler Silberm.
Baulohn . . . . .	5 ½ Vere.

Mate.

Materialeisen . . . . .	22 $\frac{1}{2}$ Liespfund.
Kohlen . . . . .	15 Tonnen ob. $\frac{1}{4}$ Stoff-
rum Holz, wo der Glühofen im Gebrauch ist.	

Das Beschneidelohn wird alsdann besonders mit 16 Dere das Schiffpfund bezahlt. Bey vorfallenden ungewöhnlichen Sorten, die schwerer zu schmieden sind, muß der Arbeitslohn etwas vermehrt werden.

4) Wenn die Plattschmiede Osmundeisen gebrauchen, welches sie selbst sowohl zu Materialeisen als nachher zu Platten verarbeiten, wird nach alter Sitte bezahlt

Für ein Schiffpfund und ein Liespfund, oder für 21 Liespfund ordinairer Dachplatten

Arbeitslohn . . . . .	6 Thaler 21 $\frac{1}{4}$ Dere Silberm.
Baulohn . . . . .	— 8 $\frac{1}{2}$ Dere
Osmundeisen . . . . .	34 Liespfund.
Kohlen . . . . .	4 Lasten.

Bau Eisen 2  $\frac{1}{2}$  Schiffpfund auf 240 Schiffpfund geschmiedete Waare und 12 Last Baukohlen; für das Beschneiden der Platten wird auch besonders 16 Dere Silbermünze für das Schiffpfund bezahlt. Ich halte doch aber dafür, daß es in mancher Rücksicht vortheilhafter seyn würde, wenn die Osmunde unter dem gewöhnlichen Materialhammer erst zu Plattenstücken geschmiedet würden, und so der Plattschmidt nur mit seiner Plattschmiede beschäftigt wäre.

§. 38.

Anmerkungen über die Ablohnung der Plattschmiede.

Zur näheren Aufklärung der Ablohnung der Schmiede kann angemerkt werden: 1) Wann der Eigenthümer ge-

genöthigt ist die fehlerhaften Platten, welche die hinlängliche Grösse nicht haben, kleine Löcher oder Risse haben u. s. w. anzunehmen, so muß sich auch der Schmied gefallen lassen, für diese ein Drittel oder die Hälfte lohnweniger anzunehmen. b) Der Bau-lohn ist so ausgerechnet, daß der Schmied dafür Stahl, Eisen und Arbeitslohn zum Vorstählen der Hämmer und für die kleinen Reparaturen und das Holzwerk zu den Streben und Hammerschaft und das Schmier stehen muß, so daß, wo 8 Dere für jedes Schiffsfund Platten ausgelegt sind, welches 50 Thaler Silbermünze jährlich für 200 Schiffsfund ausmacht, die Rechnung so ist, nämlich:

Für Stahl für die Hammer	6 Thaler.
Arbeitslohn	14 —
Bau-eisen	22 —
Holzwerk und Schmier	8 —

---

50 Thaler.

und so ferner, nach mehreren vorkommenden Umständen, welche in Anleitung des vorhergehenden bestimmt werden können. c) Bei allen vorgenannten Schmiedemethoden, wo die Plattenschmiede entweder selbst das Hammerwerk, Ambösse und andere eiserne Geräthschaften im Stande halten, oder darüber mit dem Hammerschmiede accordiren, müssen sie ausser dem Bau-lohn jährlich, oder auf 200 Schiffsfund Schmiedewaare 12 Lasten Kohlen haben. d) Der Kohlenverbrauch ist auf das geringste angegeben, so daß wenig überleihige Kohlen zu erwarten sind. Für die Schmiedemethode No. 2. gehen gewöhnlich 36 Tonnen Kohlen auf ein Schiffsfund Platten, da dann die Schmiede zum bessern Auskommen die Be-

zah-

zahlung für die überflüssigen Kohlen genießen können, wenn aber der Eigenthümer statt dessen ihnen einen andern Vortheil einräumt, oder ihnen eine kleine Zulage an Arbeitslohn giebt, so kommt es wohl auf eines heraus. e) Die Vertheilung des Arbeitslohns unter die Schmiede kann in eben dem Verhältniß geschehen, als vorhin bey den Salzpannenschmieden angegeben ist, oder wie man es am schicklichsten findet. f) Die Methode, die bey verschiedenen Platthämmern vor Alters angenommen war, und noch an einigen Orten im Gebrauch ist, wo die Platten aus Osmandeisen geschmiedet werden, den Arbeitslohn den Schmieden nur mit 4 Thaler Silbermünze für das Schiffsfund orbitaire Dachplatten, und nicht mehr als 3 Thaler 10 $\frac{2}{3}$  Dere derselben Münze für das Schiffsfund gröbere Spillplatten zu bezahlen, und dagegen zum Ersatz des Arbeitslohns für die Reparatur des Hammers ihnen 40 Tonnen Rocken zur Theilung, die Tonne zu einem Thaler Silbermünze, zu überlassen, scheint zu viel Anleitung zu schlechter Haushaltung zu geben, und weniger vortheilhaft zu seyn. g) Was die Schmiede bey dem Osmandeisen ihnen zugestandenes Abbrennen über ein Liespfund aufs Schiffsfund ersparen können, wird für überschüssiges Eisen gerechnet, und wenn es in geschmiedeten Platten geliefert wird, genießt der Schmidt gewöhnlich dafür 13 Thaler 10 $\frac{2}{3}$  Dere Silbermünze aufs Schiffsfund. An andern Orten, wo die Platten aus Materialeisen bereitet werden, und der Schmidt selbst das Brockenschmelzen hat, genießt er dafür 16 Thaler 21 $\frac{2}{3}$  Dere Silbermünze aufs Schiffsfund.



## Siebentes Kapitel. Vom verzinnnten Blech.

### §. 39.

#### Von dem Materialeisen zum Blech.

Es ist bekannt, daß unter Platten und Blech kein anderer Unterschied ist, als in der Grösse und Dicke, indem letzteres im allgemeinen weit dünner und kleiner ist, und meistens mit Zinn überzogen oder verzinnt wird. Folglich kann wohl auf allen Plathämmern solches Blech bereitet werden, da man dann dazu vorzüglich solche Platten auswählt, die eines Fehlers wegen die gehörige Grösse nicht erhalten, und dann dünner zu solchem Blech ausgerecht werden können. Da es aber selten geschieht, daß die Platten kleiner werden, als sie vom Anfange bestimmt sind, so würde man durch ein solches Ausfortiren nicht so viele erhalten, daß es der Mühe verlohnte, deswegen eine eigene Werkstatt und Meister zu unterhalten, die zum Verzinnen erforderlich sind. Folglich ist es besser, daß die Bereitung des verzinnnten Blechs eine eigene Fabrik ausmache. Was von dem Materialeisen vorhin, bey der Bereitung der Dachplatten gesagt ist, muß auch hier wieder erinnert werden: und da die Zähigkeit des Eisens bey dem Verzinnen sehr Gefahr leidet, so muß auch das Materialeisen für diese Schmiede mit desto mehr Sorgfalt ausgewählt werden, daß es zähigt, weich und dicht ist, oder von der Beschaffenheit, wie vorhin (Cap. 2. §. 8. d) beschrieben ist, und kann hiezu keine

Schmie-

Schmiedeart mehr empfohlen werden, als die sogenannte märkische Osmundschmiede, welche selbst zum Drahtziehen die beste ist. Wenn man genöthigt ist, sich der gewöhnlichen deutschen Schmiede zu bedienen, so muß nicht allein die Vorschrift gebraucht werden, daß nicht nur gutes Gußeisen, welches weder zu viel noch zu wenig Phlogiston hat (*hard eller nod fatt*), angeschafft, sondern daß auch dieses Eisen dreyimal eingeschmolzen wird, nämlich zuerst mit Schlacken und allen, darauf so, daß das Eisen gleichsam aus den Schlacken gezeigert wird und zuletzt, daß das Eisen wieder aufgebrochen und ausgefrischt wird, woben in Acht genommen werden muß, daß der Herd tiefer als gewöhnlich sey. Soll mit dem gewöhnlichen Proceß etwas an Güte gewonnen werden, so muß man es sich nicht verdriessen lassen, daß etwas mehr Arbeit und Zeit, als bey dem gewöhnlichen Stangenessen, darauf verwandt werde. Die Vermehrung an gutem Blech bezahlt gar bald den kleinen Aufwand, den dies bessere Material kostet, wie ich schon an mehreren Stellen im vorhergehenden über das Materialeisen im allgemeinen, erinnert habe. Vorzüglich kann ich aber bey dieser Gelegenheit nicht umhin, hierzu solches Eisen zu empfehlen, wie vorhin (2. Cap. 12. S.) beschrieben ist, welches mit leichter Mühe durch Pochen und Waschen des Hammerschlages erhalten werden kann, und wenn auch just an einem Orte nicht so sehr viel fällt, so kann man mit den Eigenthümern mehrerer Hütten einen Vertrag machen, daß doch auf solche Art von dieser sonst unnützen Waare Gebrauch gemacht wird. Sollten die fein gepochten Schlacken nach dem gegebenen Vorschlage auch nicht durch Ausschmelzen auf

H 2

Eisen

Eisen zu gut gemacht werden, so sind sie doch eine unvergleichliche nutzbare Waare z. B. zum Ausfüllen der Dämme, welche jetzt, wenn sie allein aus den groben Schlacken gemacht sind, weggeschwemmt werden, welche gewöhnlich nur dahin geworfen werden, und dann durch das Zusammenfallen unendliche Höhlen und Undichtigkeiten machen, die mit anderer Füllung nicht gebessert werden können: zur Füllung aufs Dach, zu einem guten Cement oder Mauerspeise, zur Besserung der Wege, vorzüglich zu Ausfüllung der Wege in Gärten, Gängen in Boskets u. s. w. welches alles das Pochlohn allein bezahlen würde, daß es zu wünschen wäre, daß dieses Schlackenpochen und Waschen auf allen Hütten sowohl hier im Reich als im Auslande angelegt, und das daraus erhaltene Eisen bloß zu Blechschmieden angewandt würde. Die Schamplone des Materialeisens muß gewöhnlich nach der Bereitungsart eingerichtet werden. Wo das bloß geschmiedet wird, braucht man an verschiedenen Orten  $1\frac{1}{2}$  Zoll einkantig, mit niederge schlagenen Kanten, beynahе wie das gewöhnliche Bergbohrereisen, zu mehrerer Bequemlichkeit in verschiedenen Fällen ist es aber besser, wenn es eine etwas platte Form hat, als 2 Zoll breit, und  $\frac{3}{4}$  Zoll dick, welches auch passet, wenn man Gelegenheit hat, durch Walzen das Ausrecken zu erleichtern, soll aber Walzwerk allein ohne Schmieden gebraucht werden, so muß das Materialeisen 6 Zoll breit und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick geschmiedet werden, und dann ist vorzüglich viel daran gelegen, daß es vom Materialschmiede recht durchgearbeitet und ausgewalkt wird, vorzüglich da man findet, daß wenn das Materialeisen undicht, über verarbeitet und gewalkt ist, auf dem Bleche bey dem Ver-

Verzinnen von der Hitze sehr viele kleinere und grössere Blasen auflaufen, welche machen, daß solches Blech mit Verlust unter den Ausschuss sortirt werden muß. Wenn man das Materialeisen kaufen muß, und es die Gelegenheit zuläßt, jede Sorte Stangeneisen zu wählen, welche man für die dienlichste hält, so kann vor allen andern Deregrunds-Eisen von der Wallonenschmiede, nächst diesem die bessern Sorten von Norberge, und dann diejenigen Sorten, welche von Nora- und Lindes-Gusseisen bereitet sind, empfohlen werden, oder im allgemeinen solches Eisen, welches zugleich weich und dicht ist.

§. 40.

Von Sortirung der verzinneten Bleche.

Die gangbarsten Sorten differiren blos in der Dicke, Güte und Schwere, und sind übrigens meist von gleicher Größe, nämlich 13 Zoll lang und 10 Zoll breit, welches eigentlich überall gleich seyn sollte, aus Mangel an Aufsicht findet man aber, daß unser schwedisches Blech hierin auf einen halben Zoll in Länge und Breite verschieden ist, welches bey der Benutzung verschiedene Unbequemlichkeiten verursacht, und durch ein Gesetz abgeschafft werden sollte, sowohl als die üble Gewohnheit, das Blech mit einer so stumpfen Schere zu beschneiden, daß dadurch die Kante gefaltet, unansehnlich und scharf wird. Außerdem wird aber auch Blech von verschiedener Größe geschmiedet, aber selten ohne besondere Bestellung und Maas, darunter sind die sogenannten Boden- und Extra-Bleche die vorzüglichsten, wovon auf das Schock nicht mehr als die Hälfte oder 60 Bleche gerechnet werden,



den, da man von der andern und folgenden gemeinsten Sorte auf das Schock 120 Bleche, und auf das Faß 450 Bleche rechnet. Folgende sind bey uns die bekann-  
testen, und können nach ihrer Güte und Preise ohngefähr  
folgendermaßen geordnet werden, als

1) Ganzes Kreuz ist die beste, gleicheste und dick-  
feste Sorte, von welcher ein Faß oder 450 Blätter ge-  
meiniglich  $15\frac{1}{2}$  bis 16 Liespfund Victualiengewicht, oder  
ein Schiffpfund Stapelstadtsgewicht wägen, sie werden  
blos mit ... bezeichnet.

2) Halbes Kreuz oder  $\frac{1}{2}$  ... sind etwas dün-  
ner und wiegt das Faß davon ohngefähr 15 Liespfund Vic-  
tualiengewicht.

3) Senkler oder Sinkler heißen die, welche nächst  
diesen etwas dünner sind.

4) Foder sind noch etwas dünner, und wiegt das  
Faß davon ohngefähr 14 Liespfund.

5) Regelblech sind die dünnesten, wovon das Faß  
gewöhnlich nicht über 13 Liespfund wiegt.

6) Ausschuß, welche allerley Fehler wegen, als  
ungleiche Verzinnung, Blasen, Risse, Flecken, Brü-  
che u. s. w. von den besten ausfortirt, und zu niedrigerem  
Preise verkauft werden müssen, er kann aus allen vor-  
genannten Sorten bestehen, und wiegt das Faß von sol-  
chem Ausschuß gewöhnlich etwas über 15 Liespfund.

7) Schwarzes Ausschußblech, welches wegen  
Mangel der Größe oder anderer kleinen Fehler nicht ver-  
dient verzinnet zu werden, und zu allerley kleinem Ge-  
brau-

brauche für den halben Preis als verzinnter Ausschuss verkauft wird.

8) Unsortirtes verzinnetes Blech, wird auch zuweilen auf Bestellung an die Blechschläger verkauft, und ist eine Mischung von vorgenannten Sorten No. 1. 2. 3. 4 und 5, wonach der Preis bestimmt wird.

Auf deutschen Blechhammern werden noch wohl mehrere Sorten unter verschiedenen Namen, Stempeln und Marken gefertigt, als Doppelkreuz oder Kronenblech IP. Extra Kreuz, WX, Wf, O. Fr. u. s. w. welche hier aber nicht so bekannt und gesucht sind. Nichts desto weniger würde es nicht unnütz seyn, wenn eine Sammlung von allen bekannten sowohl inn- als ausländischen Blecharten in einer öffentlichen Robellkammer zu finden wäre; um daraus bey vorfallenden Bestellungen gleich Aufklärung zu erhalten. Von dem Kaufmann wird zuweilen eine Partey Blech unter dem Namen von Garnitur verbungen, worunter gemeiniglich ein Theil oder ein Faß Kreuz gegen 2 Faß Futterblech verstanden wird, da es aber nicht völlig in des Schmiedes Macht stehen kann, jede Sorte Blech sogleich zu treffen, sondern dieselben erst nachher und nicht vor der Verzinnung müssen aussortirt werden, so ist es für den Eigenthümer nöthig, sich von allen Sorten Absatz zu verschaffen. In England wird zwar Blech von allerley Sortimenten bereitet, die bekanntesten sind aber entweder einfache, wovon in jede Kiste die Hälfte von der Zahl gepackt wird, die gewöhnlich in unser Faß geht, oder 225 Bleche, welche 140 englische Pfund oder ben nahe 6 Hiespfund 11¼ Mark schwedisches Victualienge-

wicht wiegen, und also in der Dicke mit unserm Futterblech überein kommen, oder dickeres, oder Doppelblech, wovon nur 106 Blätter in jede Kiste verpackt werden, welche allezeit dasselbe Gewicht haben muß. Woraus man auf die Genauigkeit der englischen Bleche schließen kann, oder daß das eine Blech mit dem andern so genau im Gewicht übereinkömmt, welches durch Walzen genauer erhalten werden kann, als durch Hämmern, welches bey uns genug vermist wird, da selten das eine Blechfaß mit dem andern gleicher Sorte im Gewichte übereinkömmt.

## §. 41.

## Von den Kennzeichen eines guten Bleches.

Von vollkommen gutem Bleche fordert man, daß es meist a) gleich dick, b) wohl planirt und ohne Beulen, c) nach einerley Größe und gewissem Maaße beschnitten, mit gleichen Kanten ohne scharfe Ecken oder Beugungen von der stumpfen Scheere beschnitten, d) überall gleich glatt, blank und verzinnt, ohne Körner, Tropfen und Striemen von dickerem Zinn auf der einen als auf der andern Stelle; e) daß die sogenannte Tropfkante oder Rand nicht über einen halben Zoll breit gleich, und kaum merklich ist. Hierin findet man einen Theil unserer schwedischen Bleche ganz nachlässig behandelt, indem die Tropfkante zuweilen über einen Zoll breit, ungleich mit hohen Zinnrändern ist, welches das Blech bey dem Gebrauche sehr viel schlechter macht. f) Daß die Farbe gleich, weiß oder blau-weiß ist, und frey von allem gelben Anlaufen. g) Daß keine aufgelaufene Blasen, Brüche und Risse in den Kanten, oder schwarze unbet-

unverzinnete Flecken daran gefunden werden, und endlich b) daß sie in ein wasserfestes Faß oder Kiste gepackt werden. Vor allen ausländischen Fabriken verdienen die englischen Bleche am Ansehen den Vorzug, theils dadurch, daß sie gewalzt, und also im höchsten Grade gleich dick, glatt und planirt sind, theils auch, daß sie alle hier vorbenannte gute Eigenschaften an Verzinnung und Beschneiden besitzen, ob sie gleich etwas größer sind, als unsere schwedische, nämlich 14 Zoll lang und 10 Zoll breit, und sie verdienen wirklich, daß sie von unsern schwedischen oder deutschen Arbeitern nachgeahmt werden.

§. 42.

Von Verbesserungen bey der Bereitung  
des Blechs.

Nachdem alle mögliche Maasregeln genommen sind, ein gutes Materialeisen zu erhalten, und man von den erforderlichen Eigenschaften der Waare unterrichtet ist, so dürfte es wohl nützlich seyn, den ganzen Proceß in der Kürze durchzugehen, und vorzuschlagen, was sowohl zur Erleichterung der Arbeit und Ersparung der Kosten, als zur Verbesserung der Güte und des Ansehens der Waare beytragen kann, als

- 1) Die erste Arbeit, welche auf dem Blechhammer vorfällt, ist, daß nach einem guten Mägenmaasse das Materialeisen ausgemerket und ausgehauen wird, welches an manchen Orten so geschieht, daß das Eisen zuerst glühend gemacht, und sodann unter dem gewöhnlichen Hammer abgehauen wird, welches sowohl langsam zu

geht, als auch unnötiges Abbrennen an Eisen und Kohlen verursacht, und der Schärfe des Hammers schadet, dadurch aber vermieden werden kann, wenn an die Stelle des Hammerendes oder an eine besondere Welle eine ganz einfache Scheere angebracht wird, womit das Stangeneisen fast in jeder beliebigen Länge abgeschnitten werden kann.

2) Das Glühen auf dem Herde kann ich nicht anders ansehen, als holzverderbend und unbequem, und findet hier also eben sowohl als bey der Dachplattenschmiede die Empfehlung des Glühofens mit Holz statt, denn obgleich bey den Schmieden von dem Herde der Vortheil ist, daß die Schmiede dann selbst allen Abfall und Brocken zugut machen können, so wird doch dabey an der Menge der zuzubereitenden Waare mehr verlohren, als durch diese Bequemlichkeit gewonnen wird.

3) Die Benutzung des Walzwerkes bey der Zubereitung des Blechs dürfte wohl dem Schmieden vorgezogen werden, und ich werde Gelegenheit haben, im folgenden §. mehr davon zu sagen, da aber wenige an eine solche grössere Anlage die Kosten wenden können oder wollen, vorzüglich da es so schwer ist, dazu geschickte Arbeiter zu erhalten, würde es wenigstens zur Erleichterung der Arbeit sehr viel beitragen, wenn ein kleines Walzwerk angelegt würde, welches mit der Hammerradswelle getrieben werden könnte, blos zum Auswalzen und Ebnen des Blechs, wodurch man des langsamem Ausgleichens mit Ausgleichhämmeru und Breithämmern, die sonst im Gebrauch sind, überhoben seyn könnte. Das Ausgleichen unter Walzen geht ausserdem ungleich ge-

schwin-

schwinder und besser, als unter dem Hammer, und wird im Auslande statt dessen allgemein gebraucht. Durch Versuche habe ich auch gefunden, daß ein solches Walzwerk ungleich einfacher und besser gemacht werden kann, als das, welches man im Auslande braucht, und ist keinesweges dem Platthammer im Wege, kann selbst zum Planieren des schwarzen Blechs, bevor dasselbe in die Beize gelegt wird, gebraucht werden, sollte man aber zur Einrichtung einer solchen erleichternden Maschine nicht geneigt seyn, so wäre es doch gut, wenn

4) Die Lage und das Gefälle es zuließen, einen besondern Ausgleichungshammer unter demselben Dach anzulegen, da dann die Arbeit vor dem Glühofen noch einmal so stark betrieben werden könnte, welches um so vortheilhafter wäre, da ein Verzinnmeister mit seinen Gefellen und Jungen doch unterhalten werden müssen, und dieselben Arbeiter mit Hülfe eines gemeinen Handlangers so viel verzinnen können, als vor zwey Hämmer geschmiedet werden kann, wodurch mehr Gewinnst für den Eigenthümer, und besserer Unterhalt für die Arbeiter erhalten wird, auffer daß auch einige Holzersparung dadurch gewonnen wird.

5) Zur Beize wird gewöhnlich nichts anders als geschrotenes Korn gebraucht, welches auch zur Reinigung des Blechs vom Schlackenspan gute Wirkung thut, wenn aber in der andern Beize oder sogenannten Hebeltonne (häletonnaan) Salmiak in Wasser aufgelöst gebraucht wird, und auch etwas Salmiak in das Wasser der Reistonne gethan wird, in welche das Blech nach dem letzten Scheuren gelegt wird, so habe ich aus ange-

stell-

stellten Versuchen gefunden, daß die Verzinnung alsdann besser haftet, leichter fließt, gleicher, dünner und glatter auf dem Bleche ausfällt.

6) Durch kleine Versuche ist auch gefunden, daß das Eisenblech überaus schnell und gut durch eine Lauge des gemeinen Alauns im Wasser aufgelöst gereinigt wird, daher eine solche Beize in Alaun im grossen weiter zu versuchen wäre, ob nicht das reine kostbare Korn dadurch erspart werden könnte, vorzüglich in der ersten Beize zur Wegbringung des gröbern Stühspans. Das ist wenigstens gewiß, daß die Kornbeize durch Alaun in saure Gährung gesetzt, und dadurch scharfer gemacht werden kann. Vermuthlich könnte auch der sogenannte Holzessig, der mit geringen Kosten vorzüglich aus Laubholze gebrannt werden kann, hiezu sehr geschickt seyn, auffer andern sauern Flüssigkeiten, die bis jetzt noch weniger versucht sind.

7) Zur gleichen Verzinnung trägt auch das sehr viel bey, daß das Zinn nicht allein unter der Arbeit einen sehr gelinden Feuersgrad hat, sondern daß derselbe auch fortgesetzt wird mit solchen Materien, welche das Zinn sowohl flüssig erhalten, als ihm auch eine blanke Farbe und glatte Oberfläche geben. Der gewöhnliche Gebrauch ist auf jeden Centner Zinn eine Mark Kupfer mit einzuschmelzen, aber um den geschwindern Fluß und die weisse Farbe zu befördern, habe ich gefunden, daß Mäsfing statt des Kupfers bessere Wirkung thut. Es wird zwar berichtet, daß in England nichts anders als reines Blockzinn gebraucht werde, aber aus der Farbe ihres Blechs ist wahrscheinlich zu schliessen, daß einiger Zu-

fas,

faß, vermuthlich von Blei dazu genommen werde, welches auch die Eigenschaft hat, einen schnelleren und gleichern Fluß hervorzubringen, dagegen bekannt ist, daß mit englischem Zinn allein die Verzinnung körnig wird. Aus den Versuchen, welche ich hierüber angestellt, habe ich gefunden, daß ein Theil Blei auf 12 Theile Zinn, in der Farbe und egalen Verzinnung mit der englischen am ähnlichsten gewesen. Diese Mischung schmilzt auch bey einem geringern Grade der Hitze, als Zinn allein, bey welchem gelindern Wärmegrade das Eisen nicht so geneigt ist, aufblasen aufzuwerfen, welche vorhin erwähnt sind. Ein ganz kleiner Zusatz von Bismuth kommt auch recht gut zu statten, daß das Zinn in einer noch gelindern Wärme schmilzt, und ist also kein unnützer Zusatz, wenn man nur das rechte Verhältniß ausforscht, welches wenigstens nicht mehr als  $\frac{1}{2}$  Skälpfund auf den Centner Zinn seyn muß. Einige andere Zusätze habe ich zwar auch wohl versucht, aber ohne davon merklichen Nutzen zu spühren.

8) So wie es allzeit besser ist, daß die Verzinnung eben und dünne, als uneben und dick an einigen Stellen ist, so ist es auch des Eigenthümers eigener Gewinn, die Verzinnung so dünn als möglich zu halten, wenn sie nur das Blech ganz deckt.

9) In England wird es zur Regel angenommen, daß so viel als vom Glühspan durch die Weiße verlohren geht, so viel muß auch das Blech in der Verzinnung an Zinn wieder erhalten, aber aus den hier im Reiche angestellten Beobachtungen habe ich gefunden, daß das Gewicht des Zinns auf dem Bleche das, welches durch  
den



den Glühspan verlohren geht, weit übersteigt; welches auch nicht zu bewundern ist, wenn man betrachtet, wie ungleich unsere Verzinnung in Vergleichung mit der englischen ausfällt. Dieser Ungleichheit könnte sehr dadurch abgeholfen werden, daß das Blech zum zweiten male durch eine besondere reinere Zinnpfanne gezogen würde, und wenn auch dasselbe selbst zum dritten male mit der gehörigen Aufmerksamkeit durch das Zinn gezogen würde, wodurch, wie ich glaube, der Zweck erreicht würde, und daß die Kantenränder nicht so groß würden.

9) Um mit den geringsten Kosten und Verlust an Zinn den Abschäum zu gut zu machen, der bey der Zinnpfanne vorkommt, und aus verbranntem Talse mit einer Menge kleiner Zinnkörner eingemischt besteht, habe ich durch Versuche gefunden, daß dieses am besten durch Schmelzen auf einem Feuer von ganz klein gespaltenen trockenem Holz, oder aus Fichtenwurzeln, in einem mit Thon oder Gestübbe so eingeschlagenen runden Herde, oder einer mit Thon beschlagenen eisernen Pfanne geschieht, daß das Zinn, nachdem es niedergeschmolzen ist, und sich auf dem Boden gesammelt hat, daraus einigermaßen ausgestochen werden kann, worauf die in der Asche zurückgebliebenen wenigen Zinnkörner durch Waschen herausgebracht werden, und nachdem man diese gewaschene Asche von mehreren Jahren gesammelt hat, kann auch der darin enthaltene kleine Zinngehalt durch Kohlen reducirt werden, so daß gar kein Zinn verlohren geht, welches doch bey der gewöhnlichen Reductionsmethode geschieht.

10) Die Umstände, welche bey der Dachplattenschmiede als zu Verbesserungen dienlich angeführt sind, als die Hebarne von Gußeisen, das Eintauchen der Platten in Thonwasser u. s. w. können auch einigermaßen für die Blechschmiede nützlich seyn. Was aber die Scheere, die vom Wasser getrieben wird, betrifft, so ist die wohl für das dünnere Blech weniger nöthig. Will man aber zu Ersparung der Zeit und der arbeitenden Arme auch hiezu eine vom Wasser getriebene Scheere einrichten, so muß dazu eine andere ganz einfache Erfindung gemacht werden, blos mit einem Gelenke an eine herumgehende Radwelle.

11) Wenn der Mißbrauch abgeschafft würde, das Blech in runde Fässer zu verpacken, welche für vierkantiges Blech ganz zweckwidrig sind, und statt dessen das Blech in viereckigte zusammengefügte dichte Kisten verpackt würde, einfach oder doppelt zu 225 oder 250 Blätter in jede Kiste, so wie man es in England macht, so vermute ich, daß unser Blech an manchen Orten mehr gesucht würde. Wenigstens wäre es klüger, und das Verlegen des Blechs würde da unnöthig seyn. Das Blech könnte ohne Krümmung planirt werden, oder wäre vorhin unter dem Blattwalzen schon planirt, wie ich oben erwähnt habe.

### §. 43.

#### Von der Bereitung des Blechs mit Walzwerken.

Es ist bereits vorhin angemerkt, daß kein Blech in Schönheit und Politur das übertrifft, welches blos durch Walzwerk bereitet ist. Alle Art Blechschlägerarbeit,

beit, die davon gemacht wird, ist ganz außerordentlich blank und gleich, so daß das geschmiedete Blech gar nicht damit verglichen werden kann. Die prächtige Japaner Arbeit, welche in England gemacht wird, fordert auch ganz nothwendig gewalzte Platten, die im höchsten Maaße blank und polirt sind, und es noch mehr werden, wenn das Poliren dazu kommt, durch Schmirbden aber auf keine Weise dahin gebracht werden können. Dahingegen ist an unserm schwedischen geschmiedeten Blech nichts auszusetzen, daher es auch zu weniger feiner Arbeit, so wie auch zum Dachdecken vollkommen gut ist, und zu mehrerem Vertreiben und Falzen zäher und stärker ist, als das englische. Der einzige Versuch, der hier im Reiche zum Blechwalzen mit vielen Kosten angestellt ist, bezeugt, daß die Kenntniß dazu nicht mangelte, und daß das Blech von gehöriger Güte war, daß nur noch kleine Unbequemlichkeiten zu überwinden sind, welches aber auch geschehen wird, wenn die Arbeiter erst besser geübt seyn werden. Aber sowohl der Mangel am Wasser, als auch der zu frühe Tod eines geschickten Meisters machten, daß man in der Zubereitung wöchentlich nicht auf das gleiche Quantum kommen konnte, als bey einem Blechhammer, daher auch das Walzwerk nach einem zweyjährigen Versuche bis auf bessere Zeiten eingestellt wurde. Inzwischen bin ich überzeugt, daß, wo hinlängliches Wasser und Wassergefälle zu haben ist, das Werk in gehöriger Stärke gebauet wird, und die Wasserräder so groß gemacht werden, daß sie bey der Arbeit wenig von ihrer Geschwindigkeit und Kraft verlieren, bey dieser Bereitungsart mehr Vortheil heraus kommen muß, als bey den Hammerwerke, vorzüglich wenn

wenn man die Güte der Waaren zugleich in Betracht zieht, und wenn man geübte Arbeiter erhalten kann, oder wenn man so lange Gedult haben kann, bis sie ange-  
lernt sind. Bey einer solchen Bereitung muß auch er-  
innert werden, daß, nachdem das Blech durch Glühen  
und Scheuern von dem meisten Glühspan gereinigt, zur  
gehörigen Größe beschnitten und von allen Schulfen be-  
freyet ist, muß es noch einmal kale durch das Walzwerk  
durch ganz glatte und dicht auf einander passende Wal-  
zen laufen, welche blos zu dem Zweck eingerichtet sind,  
und das Blech ganz vollkommen eben und planirt ma-  
chen, alle Zähne von dem Beschneiden wegnehmen und  
das Blech dazu bereiten, daß es in der letzten Weise  
besto reiner wird. Vollkommen gute und standfeste  
Walzen zu erhalten ist bey dieser Arbeit eine vorzügliche  
Schwierigkeit, wenn dabey aber in Betracht genommen  
wird, wie viel Vortheil man auf der andern Seite wie-  
der dadurch erhält, so kann auch diese Schwierigkeit  
leicht überwunden werden.

§. 44.

Von der Ablohnung für Blechschmiede und  
Verzinnung.

1.) Beym Blechhammer.

Von vörogenannten ordinairn Blechfotten kann von  
einem Meister mit einem Meistergesellen, zwey Mei-  
sterburschen und zwey Schmiedeburschen oder sechs Ar-  
beitern, bey gleichem Fortgang jährlich oder in 43 Wo-  
chen vor einem Hammer und einem Glühofen 1200  
Schock zu 120 aufs Schock geschmiedet werden, welches

320 Faß von 450 Blättern aufs Faß ausmacht, welches Quantum ohngefähr 270 Schiffpfund beträgt, wenn jedes Schock beschnitten Blech in mittlern Durchschnitt auf  $4\frac{1}{2}$  Liespfund gerechnet wird.

Gemeinlich erhält der Schmidt seine Bezahlung Schockweise, welche Ablohnung nach der verschiedenen Haushaltung und nach dem Orte sehr verschieden ist. Nach unserer schwedischen Rechnungsart würde es wahrscheinlich bequemer seyn, wenn die Bezahlung nach der Zahl der Schiffpfunde geschähe. Und so wie die Schmiede ihr gutes Auskommen haben können, wenn sie 1 Thaler und 4 Dete Silbermünze fürs Schock erhalten, wo die Schmiede mit Stangenessen auf das vorbenannte Quantum kommen kann, wo der Preis der Victualien nicht zu theuer ist, wo das Abhauen des Materialeisens durch eine Scheere erleichtert wird, wo alle Brocken auf Kosten des Eigenthümers selbst wieder zusammenschmolzen werden, und wo die Arbeiter den Vortheil genießen, der ihnen in der Verordnung für die Hammerschmiede bestimmt ist u. s. w. so scheint es, daß die Schmiede für ein Schiffpfund grob beschnittenes fertiges ordinaires Blech 11 Zoll breit und 14 Zoll lang, erhalten müssen:

Arbeitslohn	. . .	5 Thaler Silbermünze.
Abbrennung	. . .	3 Liespfund.
Holz	. . .	einen Faden für den Glühofen.

Der Bauohn wird jährlich oder für 270 Schiffpfund mit  $83\frac{1}{2}$  Thaler Silbermünze bezahlt, und 5 Schiffpfund Baueisen und 30 lasten Kohlen werden zugegeben, dahingegen es dem Meister zukommt, alle kleinen Baueisen und die eiserne Geräthschaft in Ordnung zu halten, so wie

wie es von dem Stangeneisenhammer ist, oder wie es bey dem Platthammer gesagt ist. Der Arbeitslohn scheint auf folgende Art am schicklichsten vertheilt werden zu können, daß der Meister für jedes Schiffsfund erhält

1 Thaler 5 $\frac{1}{2}$  Dere Silberm.

Der Meistergefelle . . . . . 28 Dere.

2 Meisterburschen, jeder 26 $\frac{1}{2}$  Dere, oder  
zusammen . . . . . 1 Thaler, 21 $\frac{1}{2}$  Dere.

2 Burschen, jeder 20 $\frac{1}{2}$  Dere, oder  
zusammen . . . . . 1 — 9 $\frac{1}{2}$  —

Doch kann es in andern Umständen auf den Accord des Meisters mit seinen Burschen ankommen.

2) Bey der Verzinnung.

Der Verzinnungsmeister kann mit seinem Gesellen, zwey Burschen und zwey Scheurern ganz bequem vorbenanntes Quantum oder 220 Faß verzinnen, und wohl doppelt so viel im Jahr. Der Arbeitslohn wird nach der Zahl der Bleche bezahlt, und ist wohl das beste, wenn mit ihm ein solcher Accord geschlossen werden kann, daß er selbst alle dazu erforderliche Materialien steht, und den Gewinnst genießt, ein für alles für jedes Faß eingepacktes Blech, wozu folgende Ablohnungsmethode inzwischen den Grund legen kann, nämlich daß für jedes Faß oder 450 Bleche von ordinairten Sorten Kreuz, Senker, Futter- und Ausschupblech fertig in Kisten oder Fässer eingepackt, der Arbeitslohn zur Vertheilung besteht aus

3 Eble 2 Dere Silberm.
Zinn . . . . . 30 Mark.
Kupfer oder Mössing . . . 16 loth.
Zalg . . . . . 6 Mark.

Rackenschrot . . . . .	6 Rappat.
Kleien . . . . .	1 Rappat.
Kohlen . . . . .	1½ Lonne.
Holz . . . . .	½ Faden.

Ausser einigen andern Kleinigkeiten, als Hanfwurz, Sand und dergleichen, auch Hemde der Verzinner und Vorleder, welches der Eigenthümer besonders zu stehen pflegt. Vorstehendes Arbeitslohn kann so vertheilt werden:

Der Meister erhält . . . . .	1 Thlr 2 Dere.
Der Geselle . . . . .	— 21½ —
Der Meisterbursche . . . . .	— 17½ —
Der andere Bursche . . . . .	— 14 —
Ein weiß und ein schwarz Scheurer	

beide zusammen . . . . . 9 — Silbern.

Welche Vertheilung inzwischen auf die Umstände ankommt.

Für extra grosse Sorten und für Bodenblech muß der Meister so viel Zulage an Arbeitslohn und Materialien haben, als das Blech in Verhältniß größer ist, als die ordinären Sorten.

Nach der Sächsischen Methode hält der Eigenthümer blos Zinn, Kohlen, Holz und Fastage, alles übrige aber, was zur Verzinnung erfordert wird, als Racken, Kleien, Talg, Ablohnung der Arbeiter u. s. w. kommt auf Unkosten des Meisters, da er denn ein für alles für jedes Schock

Senflet - Blech 1½ Reichsthlr Sächs. zu 2 Thlr 8 Dere  
schwedische Silbermünze.

Futter - Blech 1½ —

Kreuz - Blech 1½ —

Aus.

Ausschuß-Blech	14	—
Boden-Blech	3	—
Extra große Sorten	3	— erhält.

Für schwarzes Blech aber, welches er blos beschneidet und einpackt, wird nicht mehr als 4 Groschen, oder 24 Dene Silbermünze bezahlt. Die Ablohnung der Gesellen und Arbeiter ist ungleich, und kömmt auf den Verding mit dem Meister und darauf an, wie viel sie verdienen können, so daß der Taglohn eines Gesellen in mittlerem Durchschnitt wohl auf 8 Groschen oder 24 Dene Silbermünze steigen kann, und die übrigen in Verhältniß weniger.

## §. 45.

## Vom Brockenschmelzen.

Da vorhin bey der Blechschmiede angemerkt ist, daß alle Schnitzeln und Brocken von einem besondern Schmiede zusammengeschmolzen und wieder zu gut gemacht werden müßten, so dürfte es wohl nicht unbillig seyn, etwas darüber bey dieser Gelegenheit zu sagen, vorzüglich da diese Art haushälterischer ist, und zur Verbesserung der Schmiede mehr be trägt, als wenn die Blechschmiede selbst mit dem Brockenschmelzen beschwert werden sollte, welches sich schwerlich thun ließe, wenn die Schmiede vor einem Flammenofen getrieben wird, wenn nicht ein eigener Herd besonders dazu eingerichtet ist, der in solchem Falle ganz unumgänglich nöthig ist, wo kein Hammerschmiedsherd oder Schmiede in der Nähe zu haben ist. Wo das Brockenschmelzen vom Hammerschmiede verrichtet wird, ist bey der deutschen Schmiede



zumellen gebräuchlich, daß auf jede Friesche mit dem Gusseisen, oder wenn dieses niedergeschmolzen, ein kleiner Theil Brocken zugesetzt wird, auf solche Art wird aber sowohl an größerm Abbrennen verlohren, als auch an der Güte des Eisens, daher es am räthlichsten ist, bey dem Brockenschmelzen kein Gusseisen zu gebrauchen, und die Stellung des Herdes darnach einzurichten, welches sich da, wo ein besonderer Herd und eine besondere Anlage zum Brockenschmelzen gemacht ist, am besten thun läßt. Und so wie die Blechschmiede, die angelehrt sind vor dem Ofen zu schmieden, das Brockenschmelzen selten verstehen, oder dadurch in ihrer Arbeit gehindert werden, so ist es sehr gut, wenn man Gelegenheit hat, besonders Schmiede dazu zu halten, die zu gewissen Jahreszeiten und wenn ein ansehnlicher Vorrath von Brocken gesammelt ist, das Schmelzen verrichten. In diesem Falle habe ich durch Versuche gefunden, daß ein Meister mit drey Burschen hinter einem zu dieser Arbeit gut eingerichteten Herde und Hammer aus Brocken und Abfall wöchentlich 20 Schiffpfund Materialeisen schmieden kann, und daß sie also da, wo das Brodkorn nicht höher als 5 Pläter für die Tonne kömmt, und die übrigen Victualien im Verhältniß, er sein Auskommen mit 26  $\frac{1}{2}$  Dere fürs Schiffpfund solches Materialeisens haben kann, welches Arbeitslohn dann folgendermaßen vertheilt werden kann, daß

Der Meister erhält . . . . .	9 $\frac{1}{2}$ Dere Silberm.
Der Meistergeselle . . . . .	6 $\frac{1}{2}$ —
Zwey Lehrburschen zusammen . . . . .	10 $\frac{1}{2}$ —

Kob.

Rohlen gehen nicht über 18 Tonnen auf das Schiffspfund ausgeschmiedetes Materialeisen, und an Abbrennung 5 Liespfund auf 20 Liespfund Brocken, oder etwas weniger, und ungefähr in dem Verhältniß, wie es bey den Hammerschmieden auf Gußeisen besteht, wo der Abfall nicht sehr viel geringer ist.

Von Brocken und Abfall findet man von dem Bleche gemeinlich  $\frac{1}{3}$  abgängig, so daß von 25 Liespfund Materialeisen 15 Liespfund Blech und 10 Liespfund Brocken bleiben, so daß von einer jährlichen Vereitung vor einem Hammer von 270 Schiffspfund, 180 Schiffspfund Brocken gerechnet werden können, welche auf vorbesagte Art mit 23 Procent Abgang wieder zum vortreflichsten Materialeisen zu Blech geschmolzen werden können. Folglich da auf das Blech auch 15 Procent Abbrennung gerechnet werden, wie vorhin erinnert ist, so werden zu 270 Schiffspfund oder 320 Faß Blech ohngefähr 350 Schiffspfund Materialeisen, alles umgeschmolzene Brockeneisen mit eingerechnet, erfordert.

## Achstes Kapitel. Von Gebundhammern.

§. 46.

### Endzweck und Unterschied in der Bauart.

**W**enn die Schmiede noch zu größerer Veredlung kömmt, so daß sie unter den grossen Material- und Plathämmern nicht betrieben werden kann, so ist der Gebundhammer von mannigfaltigem Nutzen, theils um das Eisen und Stahl in feinere Stangen auszurufen, als unter dem Materialhammer geschehen kann, da es dann gleich als eine mehr veredelte Kaufmannsware abgeht; theils auch die Arbeit bey allen solchen Bereitungen zu erleichtern, die dann auf andere feinere Maschinen, oder durch Handarbeit vollendet werden, wo sich dann der Nutzen des Gebundhammers am deutlichsten zeigt. Und da dieser Hammer nicht schwerer als höchstens 15 Liespfund zu seyn braucht, so werden sie gewöhnlich am bequemsten getrieben, wenn die Hebarne auf den Schwanz drücken, der hinter dem Gewerbe sitzt, daher sie auch an einigen Orten Schwanzhämmer genannt werden. Die Stellung und Bauart solcher Hämmer ist nach den Begriffen eines jeden Meisters sehr verschieden. Als a) Mit Ständern, Standsäulen und Schlagholze längst dem Hammerschafte, beynabe wie ein Stangenhämmer. b) Mit Standsäulen in einem verticalen Ueberschlage quer über den Hammerschaft, und das entweder mit Pilaren und Wändern in ein eigenes Ge-

Ge.

Gestell befestigt, oder an die Wand der Schmiede festgemacht, da dann die Radwelle ausserhalb der Schmiede liegt. c) Mit Schillerklößen (Skyllet kubbar), welche zwischen ihre Ständer in ein besonderes in die Erde gefäßtes und mit starken Verbindungen und Mauerwerk befestigtes Gestell, gefeilt werden, worin zugleich einige kleine Hämmer neben den großen gestellt werden können. Und da der Hammer in einem solchen Gestell am bequemsten gerichtet und gestellt werden kann, so muß diese letztere Art auch den ersteren vorgezogen werden, ob diese gleich auch bey gewissen Vorfällen ihr gutes haben. Die in die Pilaren eingehauene Schillerklöße, die an manchen Orten in Gebrauch sind, sind gar nicht fest, und dem Gestelle nachtheilig, daher müssen diese Schiller nirgend anders als zwischen das obere und untere Band eingefeilt werden, welche mit dem Boden der Schmiede gleich hoch liegen.

## §. 47.

## Von den Vortheilen bey der Gebundschmiede.

Ein festes und standhaftes Gebäude, und ein schneller Hammergang gehören hier unter die vorzüglichsten Umstände. Ersteres kann hier nicht ohne Zeichnung und Modell gezeigt werden, muß aber auch keinem Baumeister unbekannt seyn. Letzteres, oder die Geschwindigkeit des Hammers, wird durch hinlängliches Wassergefälle, verhältnismäßigen Bau des Rades und eine schickliche Anzahl Radzähne, die mit der Geschwindigkeit des Rades und dem Umfange der Welle in Verhältniß stehen müssen, erhalten. Als nöthige aber bisher we-

niger bekannte oder angenommene Verbesserung kann folgendes in Obacht genommen werden.

a) Zu Vermehrung der Stärke und öftere Reparaturen durch Einfeilung der Zähne zu vermeiden, ist es gut, wenn man einen Zahnring aus Gusseisen gießen läßt, der am leichtesten aus zwey Hälften gemacht wird, die mit vier eisernen Nageln zusammengeheftet, und auf die Radwelle gefeilt werden, diese formiren vierkantige Löcher zum Einsetzen der Zähne von Stahl, die mit hölzernen Keilen eingefeilt werden, welches ich mit großem Nutzen versucht habe, und welches zugleich einen egalten und festen Gang macht, und das Federn und Schaukeln der Welle verhindert u. s. w. Es ist auch versucht worden, den ganzen Zahnring mit sammt den Zähnen aus einem Stücke zu gießen, da aber dabei die Unbequemlichkeit ist, daß wenn ein Zahn ungleich ausgeschliffen wird, derselbe nicht ohne große Ungelegenheit gerichtet und justirt werden kann, so ist es fast besser, auf vorbenannte Art die losen Zähne einzusetzen, zwischen zwey gegossene und aneinander befestigte Ringe von Gusseisen, wovon eine besondere Zeichnung und Modell, wenn es verlangt wird, gegeben werden soll.

b) Wenn der Gebundhammer über 7 Liespfund schwer seyn soll, so kann von einer Welle nicht gut mehr als ein Hammer betrieben werden, ist es aber nöthig, daß zu einer Zeit zwey Hämmer im Gange erhalten werden, so muß jeder seine eigene Radwelle und sein eigen Gestell haben, in welchem Falle doch aber ein vorsichtiger Baumeister zu Erhaltung mehrerer Stärke die Gestelle so zusammen verbinden kann, daß eines von dem andern desto mehr Stärke erhält.

c)

c) Zu einem gewöhnlichen Gebundhammer wird erfordert, daß das Rad bey der Arbeit 15 mal in einer Minute umlaufe, mit zwölf Zähnen in dem Ringe, so daß der Hammer wenigstens 180 Schläge in der Minute macht.

d) Eine allgemeine Regel muß die seyn, daß man dieselbe Wirkung durch einen schnellen starken Gang des leichteren Hammers hervorzubringen sucht, der sonst mit einem schwereren Hammer bey langsamen Getriebe hervorgebracht werden kann. Durch häufige und leichte Hammerschläge wird das Eisen oder Stahl immer dichter und fester, und die Schmiedearbeit reiner und schöner, als unter einem schweren Hammer, welcher gemeinlich Undichtigkeiten und Risse verursacht. Es ist daher sehr nützlich, daß die Schwere des Hammers der Arbeit, die damit geschehen soll, angemessen sey, wobey es doch aber schwer ist, gewisse Regeln festzusetzen. Für gemeines Bolten- und Gebundeisen, Brennstaßl von einem halben Zoll ins Gevierte und dergleichen, kann wohl das angemessenste Gewicht des Gebundhammers zwischen 13 und 15 Liespfund angegeben werden, für Verbstaßl muß er aber nicht schwerer als 10 Liespfund seyn, weil der Staßl bey schwerem und langsamem Schläge nicht so gut gewallt werden kann, als bey schnellerem und leichterem Hammergange. Zu Schmieden für Sichel, Sägeblätter, Klingen und viele andere dergleichen Waare, muß der Hammer nicht schwerer als 7 bis 8 Liespfund seyn, wenn er nur ein starkes Getriebe hat, welches sehr viel auf die vorsichtige Stellung des Schmiedes ankommt.

e) Außer

e) Ausser daß der Schmitt das hölzerne Gebäude in gutem Stande erhalten muß, ist es auch äusserst nöthig, daß er den Hammer wohl vorgefahlt, glatt und geschliffen erhalte, wodurch die Arbeit ein schöneres Ansehen gewinnt. Und damit der Amboss ganz egal unter dem Hammer stehe, ist es nöthig, daß er mit Keilen in einem grossen Ambosskumpen (Skål skål) von Gusseisen einige Schiffspfund schwer befestigt werde, wodurch der Amboss auch dem Verrücken weniger unterworfen ist. Gehärtete und gut gegossene Ambosse von Gusseisen sind gewöhnlich die besten, wenn man sie mit Bequemlichkeit erhalten kann.

f) Tiefhämmer können auch unter die Gebundhämmer gerechnet werden, und dienen sehr, die Pfannenschmiede zu erleichtern, müssen aber vorzüglich bey Platt-hämmern angelegt werden, wo man Glühöfen braucht, zu welchem Ende der Glühofen mit zwey Oefnungen ober zu den so eingerichtet werden muß, daß das Material zur Pfannenschmiede mit demselben Feuer vor der einen Oefnung geglühet werden kann, während sich die Plattschmiede der andern Oefnung bedienen, ohne daß einer den andern hindert. Schade ist es, daß man hier im Reiche keine in dieser Arbeit geübte Meister haben kann, aber mit einigen Unkosten könnte sich wohl ein solcher Arbeiter, der sich vorher in einer Messingshütte in den Handgriffen, Kessel vor dem Wasserhammer zu treiben, geübt hat, bald auch die Übung verschaffen, dergleichen Arbeit aus Eisenblech zu verfertigen.

## §. 48.

## Von der Gebundeisenschmiede.

Gebundeisen wird entweder unmittelbar von dem Stangenhammer aus groben vierkantigen Stangeneisen geschmiedet, oder es wird auch nach der Erfindung des Herrn Commerzrath Polheims zuerst mit einer Scheere aus plattem Stangeneisen in schmale Stangen geschnitten, welche dann unter dem Gebundhammer geglättet werden, und dieses mußte eigentlich geschnitten Eisen genannt werden. Im allgemeinen ist das Gebundeisen gemeiniglich von zweyerley Sorten, nämlich vierkantig oder platt. Ersteres wird gewöhnlich einen halben Zoll ins gevierte und 8 Ellen lang geschmiedet, letzteres ohngefähr 1 bis  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit und  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Zoll dick, und 7 Ellen lang, oder auch stärker, und von verschiedener Dicke und Breite, vorzüglich für die sogenannte Gallerieschmiede, welches alles feiner ist, als daß es unter den gewöhnlichen Stangeneisenhämmern geschmiedet werden könnte, doch aber so dick ist, daß es unter dem Gebundhammer auf den Kanten geglättet werden kann. Solches Eisen wird alles in Bunde gebunden und verkauft, und kann davon unter einem Gebundhammer, der eintgermaßen guten Gang hat, von zwey Schmieden von gewöhnlichem guten Stangeneisen jährlich ohngefähr 200 Schiffpfund bereitet werden. Die Ablohnung ist dabey, wie bey den übrigen, sehr ungleich, kann aber folgendergestalt in Vorschlag gebracht werden, nämlich:



1) Für die Schmiede der Lohn für ein Schiffsfund ebengenannter feinerer Sorten vierkantiges und plattes in Bunde gebundenes Eisen 1 Thaler 16 Dere Silberm.

Abbrennung . . . . . 1 Liespfund.

Kohlen . . . . . 6 Tonnen.

Bau-lohn für 200 Schiffsfund

Schmiedearbeit . . . . . 16  $\frac{7}{8}$  Thlr Silberm.

oder 8 Dere Kupfermünze fürs Schiffsfund.

Baneisen für eben so viel . . . . . 5 Liespfund.

Stahl für die Schmiede . . . . . 2 Liespfund.

2) Für ein Schiffsfund gröbere Sorten Bundeisen zu  $\frac{1}{2}$  Zoll ins gevierte, wovon die jährliche Zubereitung mit eben der Arbeit ohngefähr auf  $\frac{1}{3}$  höher gebracht werden kann.

Arbeitslohn . . . . . 1 Thlr 5  $\frac{1}{2}$  Dere Silberm.

Abbrennung . . . . . 15 Mark.

Kohlen . . . . . 4 Tonnen.

Bau-lohn, Eisen und Stahl eben so wie bey No. 1.

3) Für ein Schiffsfund blos ausgerecktes aber nicht geglättetes Eisen zu Nageleisen und Kleinschmiedearbeit  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{1}{4}$  Zoll ins gevierte

Arbeitslohn . . . . . 24 Dere Silberm.

Abbrennung . . . . . 15 Mark.

Kohlen . . . . . 4 Tonnen.

4) Für ein Schiffsfund geschnitten Eisen, oder solches, welches vorher mit der Polhemischen Scheere in drey Stangen geschnitten ist, und dann unter dem Bundhammer zu drey bis vier Ellen lang, und  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{1}{4}$  Zoll ins Gevierte geglättet wird, wovon jährlich mit

zwey

zwey Arbeitern ohngefähr 600 Schiffpfund, oder ohngefähr 20 Schiffpfund wöchentlich geschmiedet werden kann, wird bezahlt.

Arbeitslohn . . . 17  $\frac{1}{2}$  Vere Silbermünze.

Baulohn u. zu Unterhalt. der Schee-  
re auf jedes Schiffpf. 1  $\frac{1}{2}$  Vere.

Abbrennung . . . 12 Mark.

Kohlen . . . 4 Tonnen.

Baueisen . . . 10 liespf. ] auf 600 Schiffpf.

Dito Stahl . . . 4 liespf. ] Schmiedearbeit.

Solches geschnittene Eisen wird ziemlich häufig außer Landes nach deutschen Dörtern geschickt, und muß auch für dasselbe Arbeitslohn in Bunde gebunden werden, auf jedes Bund  $\frac{1}{2}$  Schiffpfund, wird aber übrigens hier im Lande zu Nagelisen und Kleinschmiedearbeit gebraucht, ist gemeinlich sehr schlackigt und ungleich, daher es nicht viel theurer als gewöhnliches Stangeisen auf das Schiffpfund ohngefähr einen Reichsthaler mehr. Von geschnittenen Stäben für die Nagelschmiede findet man mehreres im Cap. 10. von Walz- und Schneidewerken §. 60.

#### §. 49.

#### Von Bolteneisen.

Zur Gebundschmiede gehört auch das Bolteneisen, welches vorzüglich zum Schiffbau gebraucht, und entweder achtkantig, rund, oder sechskantig geschlagen wird. Das achtkantige ist das gemeinste, und wird gewöhnlich von sieben Nummern, von  $\frac{1}{4}$  bis 1  $\frac{1}{2}$  Zoll im Durchmesser bestellt, von welchen die feinem Nummern wenigstens

stens von No. 1. bis 4. nicht mit Genauigkeit und gleichen Kanten anders als unter dem Gebundhammer geschlagen werden können, und muß auch sehr gutes Stangeneisen dazu genommen werden. Ist das Eisen ungleich und hart, so geschieht es gewöhnlich, daß auch die Kanten ungleich und windig werden. Bey der Zubereitung dieser Sorten merke man folgendes:

1) Für ein Schiffsfund wohlgeschlagenes achtkantiges Vosteneisen 4 bis 5 Ellen lang, ohne Risse und Fehler von folgenden Nummern kann folgendermaßen gelohnt werden:

Nummer.	Durchmesser Zoll.	Schmiedelohn Silbern.		Abbrennung.		Lohn Lohnen.
		Nöthr.	Decr.	Eisef.	Stahl.	
1	— $\frac{2}{8}$	2	5 $\frac{3}{4}$	1	—	4
2	— $\frac{3}{8}$	2	—			
3	— $\frac{7}{8}$	1	21 $\frac{1}{4}$			
4	1	1	13 $\frac{1}{2}$	—	15	3
5	1 $\frac{1}{8}$	1	8			
6	1 $\frac{1}{4}$	1	8			
7	1 $\frac{3}{8}$	1	—			

Wo die Gebundschmiede von allen diesen Sorten zugleich verfertigen, kann die Arbeit jährlich ohngefähr auf das gleiche Quantum steigen, als beym Gebundeseisen, und scheint es also, daß ein gleiches Bau-lohn, Eisen und Stahl jährlich gut gethan werden muß, wo aber bloß die drey ersten Nummern unter dem Gebundhammer geschmiedet werden, müßte wohl der Bau-lohn mit  $\frac{1}{4}$  Decr Silbermünze auf das Schiffsfund vermehrt werden. Wo aber die gröbern Sorten unter dem Stangen-

ham-

hammer geschmiedet werden, scheint es am besten zu seyn, wenn der Hammerschmidt eine Zulage von 16 Vere Silbermünze über den gewöhnlichen Stangeneisenlohn erhält, jedoch ohne weitere Berechnung von Kohlen und Abbrennung.

2) Rundes Bolteneisen wird entweder auf dem Glättamboß, oder auch in der Senke geschmiedet, wovon die halbe Rundung im Amboß, und die andere Hälfte in dem darauf passenden Hammer sitzt, wodurch das Bolteneisen im höchsten Grade rund, glatt und schön erhalten werden kann. Von genannten Nummern kann dieses runde Stangeneisen für denselben Preis geschmiedet werden, für feinere Sorten rundes Eisen von  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{1}{2}$  Zoll im Durchmesser und 5 Ellen Länge muß der Schmidt einige Zulage an Arbeitslohn um so eher genießen, da von solchem feinen runden Eisen von zwey Arbeitern oder einem Meister mit einem Burschen kaum mehr als  $3\frac{1}{2}$  Schiffpfund geschmiedet werden kann. Folglich scheint es einigermaßen ein billiges Verhältniß zu seyn, wenn für ein Schiffpfund von ebengenanntem feinem runden Eisen bezahlt wird

Arbeitslohn . . . . .	3 Thlr 21 $\frac{1}{2}$ Vere Silberm.
Baulohn . . . . .	— 3 —
Kohlen . . . . .	9 Tonnen.
Abbrennung . . . . .	1 $\frac{1}{2}$ Liespfund.

und auf 100 Schiffpfund geschmiedetes Eisen 10 Liespfund Baulohn und 4 Liespfund Stahl. Gleiche Unkosten können auch auf die andere Art Senkschmiede gerechnet werden, als Leisteneisen zu Balconen von mehreren Fasern und Halbbund u. s. w. welches alles in

R

Sen:

Senken verfertigt werden kann, auch gemeiniglich Gallerie-Schmiede genannt wird.

3) Sechskantiges Bolteneisen, wird auf die Art gemacht, daß die Stangen zuerst schief vierkantig geschmiedet und dann die beyden höchsten Kanten niedergeschlagen werden, da es dann durch geschickte Handgriffe genau sechskantig gemacht werden kann, wofür die Ablohnung eben so geschieht, als für das achtkantige: da aber eine solche Bestellung selten vorkommt, so ist es schwer, darin einen geübten Schmied zu finden. Es müßte versucht werden, ob nicht achtkantiges Bolteneisen von der feinsten Sorte, auch in dazu eingerichteten Senken geschlagen werden könnte, wodurch es vielleicht accurater und glätter werden würde, als auf dem glatten Amboss, auf welchem es jetzt gemacht wird.

### §. 50.

#### Vom geschmiedeten Bundeisen.

Wenn plattes Gebundeisen so dünn bestellt wird, daß es nicht gekantet werden kann, sondern nur unter dem Hammer quer über den Amboss zur gehörigen Länge, Breite und Dicke ausgereckt werden muß, so heißt es Bundeisen, für Linnen und Fastage, und wird diese Art Bundeisen vorzüglich in Holland und Deutschland gesucht, und dem gewalzten Bundeisen vorgezogen, welches nicht so zähe und fein seyn soll. Die gebräuchlichsten Sorten sind:

- 1) Lagerbände  $5\frac{1}{2}$  bis 6 Ellen lang,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit und 8 Stälpfund jedes Stück.

2)

- 2) Halbe Lagerbände,  $3\frac{1}{2}$  bis  $3\frac{3}{4}$  Ellen lang,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit, wägen das Stück 5 Skälpfund.
- 3) Speck- oder Fleischbände,  $3\frac{1}{2}$  Elle lang, einen Zoll breit, das Stück 4 Skälpfund schwer.
- 4) Rißenbände, 4 bis  $4\frac{1}{2}$  Ellen lang,  $\frac{7}{8}$  Zoll breit, wiegen 2 Skälpfund.
- 5) Mundpfeifen, 5 bis  $5\frac{1}{2}$  Elle lang,  $\frac{7}{8}$  Zoll breit, wiegen  $2\frac{1}{2}$  Skälpfund.
- 6) Spanische Mundpfeifen, 4 bis  $4\frac{1}{2}$  Elle lang, 1 Zoll breit, wiegen  $3\frac{1}{2}$  Skälpfund.

Von diesen und mehreren dergleichen Sorten kann wohl ein Theil schwerer zu schmieden seyn als der andere, da aber gewöhnlich alle Sorten zusammen geschmiedet werden, so scheint es, daß die Ablohnung im ganzen mit der gleich gesetzt werden kann, welche im nächst vorhergehenden §. für das feinste runde Eisen vorgeschlagen ist. Außerdem scheint auch die Bandeisenschmiede nicht sehr einträglich zu seyn, wo man Walz- und Schneidwerke haben kann, wovon im folgenden §. 64. eine genauere Vergleichung vorkommen soll.

§. 51.

Von Materialschmieden unter Gebundhammern.

Außer den vorgenannten gangbarern Arbeiten unter dem Gebundhammer, wird derselbe auch bekanntlich zur Vorbereitung des Materials zu mancherley andern Art von Arbeit gebraucht, als: zu Drahtziehernen, Sägeblättern, Sichel, Handsichel und Sensen, Klingen,

Hessenswerk, Hufeisen, Aerten, Schaufeln, Spaden und allerley Ackergeräthschaft und öconomischen Werkzeugen u. s. w. welche alle nachher mit fernerer Handarbeit oder Maschinen fertig gemacht werden, wobey es gewöhnlich so zugeht, daß jeder Meister, der solche Arbeiten verfertigt, unter dem Gebundhammer das Material dazu selbst verfertigen muß, daher er unter dem Wasserhammer eben so geübt, als in der Kleinschmiede seyn muß, welches doch von ein und demselben Schmiede selten mit einiger Vollkommenheit erwartet werden kann, folglich wäre es wohl am vortheilhaftesten, und stimmte mit allen guten Einrichtungen in andern Ländern überein, wenn ein geschickter Gebundschmidt mit nichts anders beschäftigt würde, als für allerley Sortimente von Arbeiten das Material zuzubereiten, welche sodann der Kleinschmidt erhielte, um sie mit seiner Handarbeit zu vollenden, und von welchem dann der Gebundschmidt seine Bezahlung nach einer gewissen Tare erhalten müßte, welche nach jedes Materials Beschaffenheit, nach der Zeit, dem Verbrauch von Kohlen und der Abrennung regulirt werden muß. Eine solche Tare kann doch aber mit einiger Sicherheit von keinem andern gemacht werden, als dem, der über eine solche Einrichtung selbst disponirt, und Gelegenheit hat, Probeschmieden anzustellen und zwischen den Schmieden nach den Umständen und der Einrichtung einen Vergleich zu treffen. Einige Ansehung dazu kann jedoch aus dem genommen werden, was in der Folge im Cap. XV. vom Schmiedewerke angeführt wird, denn vorgängig können folgende allgemeine Regeln zur Regulirung der Materialschmiede angemerkt werden, als a) daß die Originale  
oder

oder Modelle von Eisen deutlich und meisterhaft gemacht werden, oder zu haben seyn müssen, wovon das Gewicht ganz genau bis auf Lothzahl bemerkt werden muß.

b) Daß zu dem Material nicht mehr Eisen genommen werde, als nach dem vorhin bestimmten Gewicht und Größe notwendig erfordert wird, welches sehr oft aufs Augenmaß ankömmt, und da am meisten die Erfahrung und Kenntniß des Schmiedes in den Handgriffen auf die Probe stellt. Widrigenfalls geht bey dem Ausgleichen und Abhauen beydes viel Zeit und Eisen verlohren.

c) Daß die Arbeit unter dem Wasserhammer so sauber und so weit fertig geschmiedet werde, als möglich ist, und daß zu dem Ende d) Hammer und Amboss u. s. w. in

Schwere und Form zu den verschiedenen zu bereitlebenden Sorten eingerichtet sind. e) Daß die übrige Geräthschaft, als Stampfen, Scheeren u. s. w. die zur Erleichterung der Arbeit dienen können, zu haben sind,

und wo möglich vom Wasser getrieben werden, oder im allgemeinen, daß alles, was zur Bequemlichkeit und schnellern Verfertigung der Arbeit beitragen kann, genau in Acht genommen wird; welches beynabe für jedes der verschiedenen Sortimente ein eigenes Nachdenken erfordert.

Wenn solchergestalt alle Zubehör eingerichtet ist, so ist es auch leicht, nach angestellten genauen Probe-schmieden zu bemerken, wie viel Zeit ein geübter Arbeiter zu einer gewissen Sorte Schmiedearbeit nöthig hat, wonach dessen Verdienst oder Arbeitslohn nach Stückzahl bestimmt werden kann, wobey doch aber auch auf die geringere oder grössere Kunst und Geschicklichkeit gesehen



sehen werden muß. Zugleich muß dann bemerkt werden, wie viel an Abbrennung, Brocken und Kohlen zu einer gewissen Parthie von Arbeit erfordert wird, so daß mit dem Meister ein vollständiger Contract über die Annahme der Materialien auf Rechnung gemacht, und Bezahlung der Arbeit ein für alles nach Gewicht und Stückzahl gemacht werden kann, welches allezeit die leichteste Ablohnungsmethode ist, welche die wenigsten Weitläufigkeiten macht.

## Neuntes Kapitel. Von der Nagelschmiede.

§. 52.

### Von der Schmiedeart.

**N**agel werden wie bekannt entweder unter kleinen Gebund- oder Wasserhammern, oder auch blos mit Handhammern gemacht. Die erstere Art mit dem Wasserhammer ist hier im Reiche die gangbarste, und hat den Vorzug, daß von einer gleichen Anzahl Arbeiter in gleicher Zeit mehrere Nagel von der gröbern Sorte geschmiedet werden können, und daß die Arbeiter bey dieser Schmiede mehrere Stunden im Tage aushalten können, und daß dazu gröberes Materialeisen gebraucht werden kann, auch daß die Nagel glätter und blanker und von schönern Ansehen werden, als wenn sie mit der Hand gemacht sind. Vorzüglich ist diese Schmiedeart für die gröberen Sorten sehr gut, die nicht nöthig haben sehr spitz zu seyn, als vorzüglich für Eck- und Schiffnagel

nagel von 18 bis 5 Zoll Länge, obgleich auch unter dem Wasserhammer Nagel von 2 Zoll Länge geschmiedet und durch geschickte Schmiede spitzig genug zu Lannennägeln gemacht werden können. Die Nagel mit Handhammern werden mehrentheils an allen ausländischen Orten, zum Theil auch auf unsern schwedischen Dörfern, gemeinlich um bessern Preis als die Wasserhammer-Nagel, zubereitet, und zwar aus folgenden Ursachen: weil gute feine Materialstangen zu gleicher Länge weicher, leichter und spitziger mit glättern und leichteren Köpfen, und also aus einer Quantität Eisen eine größere Anzahl Nagel geschmiedet werden können, weil mehrere Schmiede vor demselben Herde arbeiten können, weil kein Wassergefälle, kostbare Baue oder kostbares Werkzeug mit dessen Unterhaltung dazu erforderlich ist, weil es von Bauern und andern Landvolke betrieben werden kann, die eine solche Nagelschmiede blos als eine Nebennahrung betreiben, zugleich aber auch andere Nahrung haben und folglich weniger auf ihr Arbeitslohn und ihren Unterhalt rechnen, als festgesetzte Hütenschmiede, auch deswegen, weil sie ihre Hütte da anlegen können, wo alle Materialwaaren am wohlfeilsten sind, ohne auf Wassergefälle und dergleichen Rücksicht nehmen zu dürfen. Inzwischen bleibt es doch immer ein Vortheil, daß in einem nicht sehr bevölkerten aber eisenreichen Lande, das gutes Wassergefälle hat, statt dessen Nagelschmieden unter Wasserhammer angelegt werden können, zu deren Verbesserung und Einrichtung folgende Umstände dienen können.

## S. 53.

## Von der Bauart des Nagelhammers, und von Verbesserungen bey der Wasserhammerschmiede.

Wenn eine Nagelschmiede zu einer beträchtlichen Vollkommenheit und zu einem Abfaze von Bedeutung getrieben werden soll, so ist es offenbar am vorthheilhaftesten, wenn an einer Radwelle so viel Hammer angebracht werden, als das Rad mit der nöthigen Geschwindigkeit und Standhaftigkeit des Gebäudes treiben kann, und da es an mehreren Orten des Reichs versucht ist, daß vier Nagelhammer von beynahe gleicher Größe und mit einer gleichen Anzahl Zähne zusammen von einer Welle getrieben werden können, und daß das Schmieden dabey von drey Schmiedern für jeden Hammer mit dem Herde und mit einem Blasebalge verrichtet werden kann, so scheint diese Einrichtung die beste zu seyn. Die Zusammensetzung des Nagelhammergestells ist wohl ebenso viel oder noch mehr verschieden, als vorhin bey den Sechshammern angemerkt ist. Das beste Gestell ist das, welches die meiste Stärke hat und für den Schmidt am bequemsten ist. Denn obgleich die Nagelhammer von so geringem Gewichte sind, daß bey ihrem Schlage das Gestell nicht so sehr angegriffen wird, so geschieht es doch, daß sie durch dies häufige und schnelle Rütteln das Gestell schnell genug zerstöhren, welches denn um so zeitwilliger ist, da sich mehrere Hammer an einer Stelle befinden, und alle aufser Gang gesetzt werden müssen, wenn nur ein einziger frisch verkeilt werden soll. Was ich in Rücksicht der Verbesserung der Bauart versucht habe, besteht in folgendem.

a) Eine ganz standfeste Zusammensetzung eines Nagelhammergestells habe ich vor 10 Jahren auf der Eskaröhns Hütte eingerichtet, welche ganz einfach ist, und doch standfester und bequemer ist, als ich sie an andern Orten gesehen habe, und folglich mit Sicherheit zur Nachahmung empfohlen werden kann.

b) Um das grobe Holzwerk zu Säulen u. d. gl. zu vermeiden, welches bey dem Hammergestell erfordert wird, habe ich im Modell eine Zusammensetzung eines Gestells für mehrere kleine Hämmer von dazu eingerichtem Ständerwerk von Guseisen vorgeschlagen, welches in ein starkes Grundholz befestigt werden könnte und so wohl zu langer Dauer als zu mehrerer Bequemlichkeit im Raume für die Arbeiter dienen könnte. Und obgleich diese Erfindung im grossen noch nicht ausgeführt ist, so kann sie doch als sehr ausführbar und vortheilhaft empfohlen werden, vorzüglich da, wo dergleichen Guseisen ohne grosse Schwierigkeit erhalten werden kann.

c) Auch ist es hier sehr gut, um einen guten festen Hammergang zu erhalten, und um das öftere Ausbessern und Verfeilen zu vermeiden, welches sonst so oft bey dem Gezähne erfordert, daß auch hier die Zähne von Guseisen gemacht werden, wie vorhin (§. 47.) bey dem Gebundhammer vorgeschlagen ist. Ausserdem gereicht es auch zum Vortheil des Nagelhammers, daß derselbe einen geschwinden frischen Gang hat, da sie nicht von großer Schwere zu seyn brauchen, welches um so nöthiger ist, da schwere Hämmer das Eisen verderben und machen, daß die Nagel dick und unförmlich werden.

d) Für die kleinsten Sorten Nagel von vier Zoll bis zu zwey Zoll Länge, muß der Hammer nicht über 18 bis 20 Mark wiegen, und der Schaft 7 Viertel und der Schwanz 18 Zoll lang seyn. Für gröbere Sorten Nagel aber von 4 bis zu 8 Zoll Länge, kann der Hammer etwas schwerer bis  $1\frac{1}{2}$  oder 2 Liespfund seyn, oder die Trift eines leichteren wird durch einen etwas längern Schaft vermehrt. Große Nagel von 8 Zoll bis zu 18 Zoll müssen unter einem kleinen Gebundhammer von 7 bis 8 Liespfund schwer geschlagen werden, ein solcher Hammer kann doch aber nicht mit mehreren kleinern Hämmern an einer Welle auf einmal gebraucht werden.

e) Die Geschwindigkeit eines solchen Nagelhammers ist da mäßig gut befunden, wenn jeder Hammer in einer Minute 300 Schläge thut, welches man erhält, wenn man die Anzahl der Zähne darnach und nach dem geschwinden Umlaufe des Wasserrades einrichtet, und diese Zähne in eine gleiche gehörige Entfernung von einander setzt. Z. B. Wenn das Wasserrad sechs Ellen hoch ist, sechs Viertel lange Schaufeln hat und bey voller Last 17 bis 18 mal in der Minute umgeht, muß der Zahnring  $5\frac{1}{2}$  Viertel im Durchmesser halten, und die Zähne an Zahl 18 Stück seyn, und über dem Ringe  $2\frac{1}{4}$  Zoll aus einander stehen, so daß die Entfernung zwischen den Enden der Zähne  $7\frac{1}{4}$  Zoll beträgt, bey andern Umständen wird auch eine andere Eintheilung erfordert.

f) Zur Bequemlichkeit der Schmiede, um sich mit der Nagelstange geschwind vom Ausrecken zum Glätten wenden zu können, ist es gut, wo der Raum enge ist, daß

daß die Hammer- und Amboss-Fläche in der Form eines lateinischen L oder T gemacht wird, welches auch an vielen Orten gebräuchlich ist, und vielleicht keiner weitern Erläuterung bedarf.

g) Es verdient wohl kaum einer Erinnerung, daß die Schmiedehammer, Amboss und die übrige Geräthschaft von Handhammern und Nagelformen müssen wohl vorgestahlt, glatt und blank erhalten werden, welches den Nageln ein schönes Ansehn giebt, bey mangelnder Aufsicht findet man aber oft, daß die Waaren blos wegen der Nachlässigkeit hierin, nicht gut können abgesetzt werden. Wo die Schmiede nicht daran gewohnt, oder wegen Enge des Raums ein solcher Kreuzamboss nicht angelegt werden kann, kann ein kleiner gut geschliffener Amboss von hartem Gußeisen gute Wirkung thun, in so fern derselbe längere Zeit blank und gut polirt erhalten werden kann, als ein vorgestahlter Amboss.

b) Unter den geringern aber nicht unbedeutenden Fehlern findet man an einigen Orten, daß der Nagel, nachdem er fertig ist, zu lange kalt gehämmert wird, wodurch er eine rothe Farbe erhält, an Aussehen verliert und leichter rostet, welcher unansehnlichen Farbe ein geschickter Schmidt zuvorzukommen und zu machen weiß, daß sich der Nagel mit einer schwarzblauen Farbe lange erhält.

i) Wo die Nagelschmiede zu einiger Höhe getrieben werden kann, besonders von den feinem Sorten von 2 bis 8 Zoll lang, und wo die Hammer nicht schwerer als  $1\frac{1}{2}$  bis 2 Liespfund zu seyn brauchen, ist es zur Ersparung der Kohlen sehr gut, daß für eine Radwelle vier

vier Hammer eingerichtet werden, und haben nur ein Herd mit einem doppelten starken Blasbalge und so vorthheilhafter Stellung, daß die Nagelstangen für alle vier Hämmer darin gewärmt werden können, welches dadurch sehr befördert wird, daß die Form auf dem Herde an der Mündung etwas länglicht oder breit gemacht wird. Daß solches mit Vorthheil bewerkstelligt werden kann, zeigt die Erfahrung, wo solche Einrichtungen gebräuchlich sind, als zu Billingsforß in Wärmeland und an mehreren Orten. Besonders bequem ist dies, wo man Steinkohlen haben kann. Wo die Gelegenheit so ist, daß ein Glühofen zum Beispiel für Plattschmiede, in der Nagelschmiede angelegt werden kann, ist es wahrscheinlich, daß man es bey einer vorsichtigen Stellung des Ofens dahin bringen könnte, daß auch die Nagelstangen mit demselben Flammenfeuer ganz bequem gewärmt werden könnten, wenigstens für einen oder zwey Nagelhämmer, und also die Unkosten der Kohlen ganz erspart werden könnten, ausgenommen daß dann alle undichten und zu kurzen Stangen in einem kleinen besondern Herde zusammengewellt werden müßten. Dieses erwähne ich doch hier aber nur als einen Vorschlag, der zum Theil noch unversucht ist.

k) Wo nur zwey vor einem Hammer arbeiten, habe ich versucht, um die Arbeit zu erleichtern, daß derselbe, der den Nagel schmiedet, denselben unter dem Nagelhammer auch beynähe abhauet, so daß der Bursche, welcher den fertigen Nagel annimt, der noch an der Nagelstange hängt, nichts mehr zu thun hat, als den Nagel in den Nagelsturm zu stecken, und ihn wieder los

zu schieben, und den Kopf daran zu schlagen. Die Stampfe zum Abhauen muß dann so eingerichtet seyn, daß die Schärfe derselben in zwey starken Hervortagungen verwahrt ist; die der Anboß wieder aufnimmt, so daß der Nagel nicht gänzlich von der Stange getrennt wird, sondern mit einem kleinen Faden noch anhängt, welches dann macht, daß gar keine Hausschatten in den Anboß kommen.

1) Auf die Frage, ob es vortheilhafter sey, die Nagel mit zwey oder mit drey Arbeitern vor jedem Hammer zu schmieden, ist wohl äußerst schwer, etwas entscheidendes zu sagen, da beyde Arten mit gutem Vortheil benutzt werden, und bey beyden kleine Ungelegenheiten vorkommen. Wo drey Schmiede vor einem Hammer schmieden, ist zwar der Vortheil, daß sie, wenn der Hammer schnell geht, wohl ein Drittheil mehr Nagel im Tage schmieden können, daß Feuer und Hitze besser benutzt werden kann, daß die Arbeiter längere Zeit im Tage bey der Arbeit aushalten könnten, daß dabey nur ein Arbeiter nöthig ist der schmieden kann, da das Ausglühen der Stangen und das Anschlagen der Köpfe von zwey Lehrjungen besorgt werden kann, und scheint diese Schmiedeart vorzüglich für größere Nagel von 5 Zoll unnöthig zu seyn. Dagegen müssen bey der Schmiede, wo nur zwey arbeiten, beyde Schmiede gleich wohl geübt seyn, und wird dadurch blos das gewonnen, daß ein Arbeiter weniger erfordert wird, welches zuweilen auch ein guter Vortheil seyn kann, da der Unterhalt der Arbeiter ein Werk oft sehr belästiget. Die Schmiede aber mit vier Schmieden vor jedem Hammer

zu



zu treiben, welches auch hin und wieder gebräuchlich ist, scheint überflüssig und zu kostbar zu seyn.

m) Um den geschwindern und stärkern Schlag des Hammers zu befördern, wird das Gestell nur so eingerichtet, daß über dem Hammerstiel ein Drücker angebracht wird, beynah so wie beym Stangenhammer u. oder auch wie beym Gebundhammer meist gebräuchlich ist, daß der Schwanz hinter dem Gewärbe mit einem Wiederhammer versehen ist, der in die in einem elastischen Stöcke gemachte Wiederhammerhölle schlägt, und dadurch den Schlag befördert. Beyde Arten sind ausführbar und gangbar, da aber durch den Wiederhammer mehr Triste erhalten und das Gestell weniger beschwert wird, so ist wohl diese letzte Einrichtung, die auch überhaupt häufiger gebräuchlich ist, der mit einem Drücker vorzuziehen.

### §. 54.

#### Vom Materialeisen und Nagelstangen.

Gewöhnliches gutes Stangeneisen, das nicht merklich rothbrüchig ist, kann ohne besondere Wahl zu allen solchen Nageln genommen werden, die bey Schiffs- und andern Bau gebraucht werden, die viel aushalten und eher sich biegen als brechen müssen, da aber in Holland und andern ausländischen Handelsorten eine ungeheure Menge Nagel zu Panelwerk, Packfässern u. s. w. gefordert werden, wobey es auf Stärke und schönes Ansehen gar nicht ankömmt, sondern nur ein wohlfeiler Preis gefordert wird, so kann dazu sehr viel kaltbrüchiges Eisen mit gutem Vortheil genutzt werden, da dieses vorzüglich

züglich den Vorzug hat, daß es steifer ist und vom Rost weniger angegriffen wird. Und da dieses Eisen um den besten Preis vorzüglich aus unsern Smäländischen Seeerzen erhalten werden, und zugleich warm leichter, als das gute geschmiedet werden kann, so muß auch das Schmieden daraus an gewissen Orten des Reichs weniger theuer kommen. Rothbrüchiges Eisen hingegen ist ganz untauglich, vorzüglich zu den kleinern Nagelforten, bey deren Bereitung es ganz auseinander springt, zum Schaden sowohl der Eigenthümer als der Schmiede. Zu grossen Nageln kann es doch aber wohl im Nothfall angewandt werden. Um das Eisen in schmale Stangen, die zur Nagelschmiede taugen, zu bringen, reißt man dasselbe entweder unter einem Gebundhammer aus, welches am kostbarsten ist, oder man schneidet die Stangen mit der so genannten Polhemischen Scheere dreymal der Länge nach durch, wie es vorhin (§. 48.) erwähnt ist, oder man theilt auch durch Walz- oder Scheerenwerke das Stangeneisen in schickliche Nagelstangen, wovon im Cap. 10. §. 60. mehreres geredet werden soll. Da aber eine solche Einrichtung zu kostbar ist, um sie bloß zur Nagelschmiede zu nutzen, so habe ich versucht, bloß ein Scheerenwerk anzulegen, womit das Stangeneisen ohne vorgängiges Walzen in 3, 5 oder 7 kleine Stangen getheilt werden kann. Und da diese Einrichtung nicht viel kostbarer ist, als die Polhemische Scheere, aber egalere Stangen und überhaupt schönere Arbeit macht, so kann diese Erfindung sowohl für Nagelstangen als die beste empfohlen werden, als auch für Dratzziehen und andere Zwecke, welches auch mit Nutzen versucht ist, und wovon auch im Cap. 11. §. 70. vom Dratzziehen mehreres gemeldet wird.

§. 56.

## Von Sortimenten der Nagel.

Ein Verzeichniß von allen gebräuchlichen und möglichen Sorten von Nageln zu geben, würde sowohl zu weitläufig und unnütz, als unmöglich seyn, indem beständig kleine Veränderungen dabei vorkommen, nach dem verschiedenen Geschmack und Einsichten des Baumeisters und nach der Sitte des Landes. Indes möchte es doch wohl nöthig seyn, die meist bekannsten Sorten aufzuzählen, die in inn- und ausländische Sorten getheilt werden können.

i) Von den inländischen Nagelsorten sind folgende am gebräuchlichsten, und werden von dem Wasserhammer bereitet, als:

a) Ecknagel, die vierkantig und dick geschmiedet werden, entweder mit einer quer durch vierkantigen oder auch platt geschlagenen Spitze, oder mit fünf Schlägen auf den Kopf, der entweder platt mit niedergeschlagenen Kanten, oder auch hoch und spizig mit vier Schlägen wird.

b) Lammennagel, werden auf zwey gegeneinander überstehenden Seiten etwas breiter gemacht, mit dünnen platten fünfschlägigen Köpfen und spizigen Enden, in allen Stücken etwas schwächer und leichter als Ecknagel, da sie in losern Holz gebraucht werden.

c) Botnagel, sind noch viel platter und dünner, weil sie zu kleinen Bötten, die von dünnen Brettern gebaut sind, gebraucht werden.

Alle

Alle diese Sorten werden nach der Länge oder Zollzahl, als dem sichersten Maße, bestellt. Außerdem sind verschiedene Sorten bey uns unter gewissen Namen bekannt, ohne eine ganz genau bestimmte Länge zu haben, die doch ohngefähr aber seyn muß, als:

d) Einbrett, müssen Lannennagel von  $3\frac{1}{2}$  Zoll Länge seyn.

e) Zweybrett, von 4 $\frac{1}{2}$  Zoll Länge.

f) Einfache Lechnagel, mit den Botnageln gleich 3 Zoll lang.

g) Doppelte Lechnagel, 4 Zoll lang.

h) Herrn-Nagel, 5 Zoll lang.

Ein Theil von vorgenannten Sorten wird auch auswärts verschickt, vorzüglich an deutsche Höfe und nach Norwegen. Eine große Unbequemlichkeit bey unsrer schwedischen Nagelschmiede zeigt sich darin, daß in Rücksicht des Gewichts nichts gewisses verordnet ist, wie schwer jede Sorte ihrer Größe nach seyn soll, wodurch sowohl für den Fabrikanten als Käufer oft Mißverständnisse und Unsicherheit entsteht. Zwar wurde schon 1683 ein königliches Reglement für die Hütten ausgegeben, welches unter andern auch das Gewicht angiebt, das verschiedene Sorten Nagel halten sollten, als:

			Schiff.	Wesst.	Wesst.
1000 Stück	1 zöllige Nagel	wiegen	—	—	10
— dito	2 —	" " "	—	1	6
—	3 —	" " "	—	2	—
—	4 —	" " "	—	4	—
—	5 —	" " "	—	6	—
		§			1000

	Schiff.	Preis.	Maß.
1000 Stück 6 zöllige Nagel wiegen	—	9	—
— dito 7 —	—	12	—
— 8 —	—	16	—
— 9 —	1	1	—
— 10 —	1	8	—
— 11 —	1	15	—
— 12 —	2	2	—

Nach diesem Reglement scheinen die Nagel eine hinlängliche Stärke zu erhalten, und noch jezt wird ein Theil Nagel darnach geschmiedet, mit der Zeit aber und nachdem die Schmiede mit dem Wasserhammer gebräuchlicher geworden, und mehrere Sorten gefordert werden, ist auch das Gewicht der Nagel sehr verändert; in Anleitung dessen habe ich auch gesucht in folgender Taxe, ein für jeztige Zeit passender Gewicht anzugeben und dabey zugleich den Arbeitslohn in Anschlag zu bringen. Ich muß doch aber bekennen, daß sich diese Angabe auf nichts anders als auf einige hierüber angestellte Proben gründet, und es wäre zu wünschen, daß man darüber eine festere Regel machte, die auf die Größe der Nagel nach einer bestimmten Progression gegründet wäre. Um ein solches bestimmtes Verhältniß zwischen Größe und Gewicht zu erhalten, habe ich mehrere male versucht: z. B. das Verhältniß des Gewichtes der Nagel nach dem umgekehrten Verhältniß der Quadrate der Längen zu bestimmen; da aber nach dieser Rechnungsmethode die größern Nagel etwas zu schwach ausfallen, als sie der Erfahrung nach seyn müßten, so habe ich gefunden, daß sie mit dem gewöhnlichen zutreffen, wenn die Zahl der Nagel, die auf gewisses Gewicht geht, bey jeder Sorte,

so

so wie sie an Größe zunehmen, um den vierten Theil vermindert wird, indem man, von der feinsten Sorte anrechnet; z. B. wenn dreyzöllige Nagel für Lannennagel grob genug sind, wenn 20000 auf ein Schiffsfund, oder 20 Stockholmer Liespfund gehen, und man nun diese Zahl um ein Viertel vermindert, so bleiben noch 15000 auf dasselbe Gewicht, welches für  $3\frac{1}{2}$  zöllige Nagel passirt u. s. w. Für gröbere Sorten, wie sie auf ein Schiffsfund Stapelstadtsgewicht auf folgender Tafel berechnet sind, und hier zu weitem Nachforschen und Versuchen vorgelegt werden, nämlich:

Lannennagel.

3 Zoll werden gerechnet auf 20 Liespf. Sta- pelstadtgewicht	Stück.
3 Zoll	20,000
$3\frac{1}{2}$ dito	15,000
4 —	11,250
$4\frac{1}{2}$ —	8,438
5 —	6,329
$5\frac{1}{2}$ —	4,747
6 —	3,560
7 —	2,670
$7\frac{1}{2}$ —	2,003
8 —	1,503

Ecknagel.

3 Zoll werden gerechnet auf 20 Liespf. Sta- pelstadtgewicht	Stück.
3 Zoll	10,000
$3\frac{1}{2}$ dito	7,500
4 —	5,625
$4\frac{1}{2}$ —	4,219
5 —	3,164
5 Zoll	2,373

5. Zoll werden gerechnet auf 20 Liespf. Sta-	Stück.
pelstadtgewicht . . . . .	3,164
6 dito . . . . .	2,173
7 — . . . . .	1,780
8 — . . . . .	1,335
9 — . . . . .	1,001
10 — . . . . .	751
11 — . . . . .	563
12 — . . . . .	428

Da aber die Erfahrung lehrt, daß die Nagel nicht so genau nach der Anzahl auf das Schiffsfund geschmiedet werden können, als hier angegeben ist, so können in vorstehender Tabelle die zwey letzten Nummern ausgelassen, oder mit 00 ausgefüllt werden, da die Anzahl dieser Nagel auf das Schiffsfund beynähe mit der übereinkömmt, die ich nach angestelltem Probeschmieden gefunden, und in nachfolgender Abfohnungsliste (§. 56.) angegeben habe, und ich vermüthe, daß man nach diesen Gründen Nagel von bestimmtem Gewicht und Größe ziemlich genau erhalten kann. Eine Unbequemlichkeit ist bey den Wasserhammer-Nageln, daß, wenn der Schmidt nicht genau geübt und achtsam ist, der eine Nagel selten mit dem andern in der Länge, Dicke und Stärke des Kopfs und der Spitze gleich ist, welches verursacht, daß solche Nagel, ob sie gleich auf eine gewisse Länge accordirt sind, bey 1000 im Gewicht sehr verschieden sind, welchem doch aber durch genaue Achtsamkeit und Geübtheit des Schmiedes abgeholfen werden kann. Besonders vermehren plumpe Köpfe und Spitzen das Gewicht und den Verbrauch des Eisens sehr, welches dem

dem Eigenthümer oft zum großen Schaden gereicht oder auch die Nagel theurer macht, als sie sonst seyn müßten, wodurch sie gegen andere von gleicher Sorte, die zierlicher geschmiedet oder mit der Hand geschlagen sind, woben größere Genauigkeit beobachtet werden kann, nicht verkauft werden können.

Wo die Schmiede das Eisen auf Rechnung nehmen und ihre Bezahlung nach 1000den erhalten, kann man vermuthen, daß sie diesen Fehler selbst zu vermeiden suchen, auch selbst vor dem Wasserhammer, dabey kann auch das beobachtet werden, was vorhin von dem Abrennen besagt ist. (§. 26.)

2) Ausländische Nagelsorten werden überall mit der Hand geschmiedet, und gemeinlich aus solchen Stangen, die durch Walz- und Schneidwerke von verschiedener Dicke nach den vorzüglichsten Nagelsorten bereitet sind; diese Sorten sind nach ihren Namen und Veränderungen fast unzählig. Verschiedene können doch aber hier angegeben werden, als:

1) Lütticher Nagel, welche zu sehr wohlfeilen Preisen in unbeschreiblicher Menge in Holland, und an andern Orten verkauft werden, und von ganz sprödem kalbrüchigen Eisen gemacht sind, von welchen folgende in Vergleichung mit unsern schwedischen Nageln können bemerkt werden, als:

Nagel von 24 Weßzoll Länge (les cloux à dix livres) wovon 1000 wiegen 10 Skälpfund Amsterdammer Gewicht, welches auf das Schiffsfund Stapelstadsgewicht beträgt



Zoll Länge.	Da die erstern sich zu letztern verhalten wie	Anzahl auf ein Schiffpfund Stahelpelgew.	Arbeitslohn für 1000 Stck. Silberm.	
			Zblr.	Dere
	272 zu 400	27,200	—	10 $\frac{1}{2}$
2 $\frac{1}{8}$	15 livres	17,592	—	13 $\frac{3}{4}$
3	20 —	13,500	—	17
3 $\frac{1}{2}$	30 —	8,972	—	24 $\frac{1}{2}$
4 $\frac{1}{4}$	40 —	7,070	—	26 $\frac{1}{2}$
5 $\frac{1}{4}$	5 ponce	3,264	1	15
6 $\frac{1}{4}$	6 ponce	2,176	2	7
7 $\frac{1}{4}$	7 ponce	1,360	2	27

Aus dieser Tabelle sieht man, daß die kleinern Sorten etwas leichter, die größern aber etwas schwerer sind, als unsere schwedischen Wasserhammernagel, und sie können zu einem außerordentlich wohlfeilen Preise geschmiedet werden, da das kaltbrüchige Eisen und die Steinkohlen sehr wohlfeil sind, und bey dem Schmieden sehr wenig Arbeit angewandt wird, wenn das Eisen vorher in beynahe eben so kleine Stäbe geschnitten ist, als die Dicke der Nagel erfordert. Der gute Preis der Lebensmittel in diesem Lande trägt auch viel dazu bey, und ausserdem muß hier angemerkt werden, daß der Arbeitslohn hier nach 36 Mark Course angegeben ist, und bey uns ganz anders wird, wenn man den Cours in Anschlag bringt, so daß bey gegenwärtigen Umständen oder bey dem 62 Mark Course diese Sorten für den Preis geschmiedet werden könnten, wenn man die genannten Vortheile haben könnte, und die Arbeit so wie in Südrich von Bayern verrichtet würde. Bey diesen Sorten bemerkt man, daß sie alle einen platten Schlag auf dem Kopfe haben, wel-

welches nicht anders als mit dem Handhammer gemacht werden kann, und ausserdem unterscheiden sie sich dadurch, daß ein Theil mit platten fünfschlägigen und ein Theil mit hohen vierkantigen Köpfen gemacht wird. Von zähen Eisen werden hier selten Nagel geschmiedet, ausser die feinem Sorten Sattlernagel u. d. gl. wozu das Eisen theurer als in Schweden ist.

b) Französische Nagel werden in der Provence an sehr viel Orten geschmiedet, zum Theil von kaltbrüchigem Eisen, so wie die hütticher Nagel, theils auch von zähen Eisen zum Schiffbau und zu den kleinen Sorten, als: les cloux à couvreur, les cloux à parquet, à souliers, à crochet, à sufflet, à river &c. wozu blos in Paris über 60 Meister gefunden werden, und da das zähe Eisen in Frankreich ziemlich theuer ist, so können unsere schwedischen Nagel besonders da mit Vortheil zum Schiffbau abgesetzt werden, wenn sie nach französischem Modell gemacht werden, welches meistens mit runden Köpfen, vierkantig und dicker am Kopfe, und spitziger am Ende, folglich auch etwas schwerer als unser schwedisches ist.

c) Deutsche Nagelsorten, sind nicht weniger mannigfaltig, und müssen alle von zähen Eisen seyn, und da dieses Material auch da kostbarer ist, so werden alle Sorten sehr leicht geschmiedet, so daß z. B. der dreyzölligen gemeinlich ohngefähr 25,000 Nagel auf ein Schiffpfund gehen, und so in Verhältniß auf die gröbern und feinern. Von sehr gewandten Schmieden können zwar auch wohl hier zu Lande dreyzöllige und darüber in genannter Anzahl auf ein Schiffpfund geschmie-

schmiedet werden, bey der Handschmiede geht dies aber sicherer. Um die meist bekannsten deutschen und schwedischen Sorten Handschmiedennagel übersehn zu können, dient folgende Tabelle, wobey zugleich das Gewicht, die gewöhnliche Ablohnung und wie viel von ein oder zwey Arbeitern mit der Handschmiede aus hinlänglich dünnen Materialstangen täglich zubereitet werden können, nach angestellten Versuchen angegeben ist, als:

	Auf ein Schiff, Stacks bestm. Gewicht werden gerechnet Stück Regel.	Können höchstens ge schmiedet werden.	1000 Stkts kosten an Arbeitslohn	
			Silberm. Thlr	Deut.
2 zöllige Schiffnagel von einem Mann . . .	21,735	8,000	—	17½
3 zöllige Ecknagel dito	16,744	6,000	—	22½
3 zöllige ordinaire dito	23,710	7,000	—	25½
Doppelte Lechnagel von 2 Mann . . . . .	11,405	7,000	1	—
3½ zöllige Pfornagel von einem Mann . . .	17,321	6,000	—	25½
3 zöllige grobe Schiffna gel dito . . . . .	13,241	6,000	—	28
4 zöllige ordinaire von 2 Schmieden . . . .	12,126	6,000	1	5½
4 zöllige Ecknagel dito	8,533	6,000	1	5½
Einfache Mauernagel von einem Mann . . . .	50,017	10,000	—	10
Doppelte dito von 1 Mann	23,710	7,000	—	17½
Blechnagel dito von dito	52,363	10,000	—	10
Kupfernagel dito . . .	23,272	7,000	—	17½

Dop

	auf ein Schiff. Stoch- holmer Gewicht nebst gerechnet Stück Nagel.	Stücken nebstentlich ge- schmiedet werden.	1000 Stück kosten an Arbeitslohn	
			Stkern. Ehr.	Dere
Doppelte Schloßnagel (läs- tenliko) von 1 Mann	96,000	9,000	—	12 $\frac{1}{2}$
3 zöllige ordin. Nagel dito	53,581	8,000	—	17 $\frac{1}{2}$
Gipsnagel dito . . .	92,160	10,000	—	13 $\frac{1}{2}$
Spannagel dito . . .	36,000	8,000	—	8
1 zöllige Cajütennagel dito	67,764	12,000	—	8
1 $\frac{1}{2}$ zöllige Cajütennagel von einem Mann . . .	50,086	9,000	—	12 $\frac{1}{2}$
Einfache Plattköpfe ein Mann . . . . .	67,764	11,000	—	7 $\frac{1}{2}$
Doppelte dito . . . . .	40,421	9,000	—	12 $\frac{1}{2}$
Einfache Schloßnagel dito	90,704	10,000	—	9 $\frac{1}{2}$
Dito dito dito . . . . .	104,724	10,000	—	9 $\frac{1}{2}$
Stiepernagel (nabor) dito . . . . .	230,400	13,000	—	8 $\frac{1}{2}$
Pumpennagel dito . . . . .	100,173	15,000	—	8 $\frac{1}{2}$
Clavier zu Tuchfabriken	23,914	5,000	—	25 $\frac{1}{2}$
Cattun Clavier . . . . .	88,615	6,000	—	21 $\frac{1}{2}$
Einfache glatte Stiften	288,000	12,000	—	8
Doppelte dito . . . . .	164,571	12,000	—	8
Fünfzöllige Ecknagel von 2 Mann . . . . .	4,500	3,000	1	19 $\frac{1}{2}$
Fünfzöllige ordinaire dito	6,260	5,000	1	19 $\frac{1}{2}$
4 zöllige Schiffnagel dito	5,411	5,000	1	19 $\frac{1}{2}$
6 zöllige ordinaire dito	3,469	4,000	1	24
Bleynagel dito . . . . .	4,235	4,000	2	

Fast unzählige andere Sorten sowohl schwarze als verzinnete werden noch ausserdem unter ihren verschiedenen deutschen Namen geschmiedet, welche eigentlich zu der sogenannten Weisnagelschmiede gehören, und welche alle hier her zu zählen zu weitläufig seyn würde. Inzwischen können vorbenannte Sorten als die hier zu Lande bekanntesten zum Beispiel genommen, und mit denen verglichen werden, welche in der Folge unter den Wasserhammernageln angeführt werden (§. 56.)

d) Englische Nagel, werden auch in England aus der Hand geschmiedet, theils von gutem theils von kaltbrüchigem Eisen, unter sehr vielen Namen, welche sich zum Theil nach dem Preise fürs 100 im Detailhandel richten; als 2, 3, 4, 6, 8, 10 und 12 Penny-nagel zeigen an, daß das 100ert von diesen Nageln koste 2, 3, 4 u. s. w. Pence oder Mark Kupfermünze, da ein Pfund Sterling auf 60 Thaler Kupfermünze gerechnet wird. Die übrigen kleinen Sorten, als: Beliesnagel, Laithnagel, Goblach, Hobbs, werden auch zu hundert verkauft, gröbere aber, als Kastensnagel oder 5 zöllige und doppelte Wassernagel werden nach Skälpfunden verkauft. Bey Vergleichung des Preises der englischen Nagel findet man, daß sie wegen des Eisens dort ziemlich theuer fallen, so daß z. B. die 10 Penny-Nagel, die da auf 2 Thaler 16 Dere geschätzt werden, hier für einen Thaler 26 Dere Kupfermünze verkauft werden können, und so bey den andern Sorten. Uebrigens sieht man mit Vergnügen, wie die englischen Nagel nach ihrem verschiedenen Gebrauche, am Kopfe, Spitze und Länge so sehr verschieden sind, diese Ver-

Veränderungen können aber kaum ohne Handschmiede bewerkstelliget werden, und also auch darin hat die Handschmiede einen großen Vorzug vor der Wasserschmiede. Eine genauere Beschreibung von mehreren Sorten Nagel anderer europäischen Länder erlaubt der Raum nicht, und scheint auch unnöthig zu seyn, da, wenn Bestellungen von ungewöhnlichen Nagelarten vorkommen, immer Modelle dabey gegeben werden müssen, und zwar müssen diese Modelle von Eisen seyn, denn die von Holz können dem Nagelschmiede nicht gut zum Muster dienen.

## §. 56.

## Von der Ablohnung bey der Nagelschmiede vor dem Wasserhammer.

In Ansehung dessen, daß die Nagelschmiede unter dem Wasserhammer hier im Lande unter die ältesten und bekanntesten Arten der gröbern Eisenveredlung gehört, so sollte auch wohl der Arbeitslohn, Kohlenverbrauch und Abbrennung am besten dabey regulirt seyn, da aber nichts dergleichen zu allgemeiner Nachahmung bekannt gemacht ist, so haben die Eigenthümer solcher Schmieden auf manche ganz ungleiche Art, nach den Umständen des Orts, oft auch nach dem Eigensinn und Willkühr der Arbeiter, die Ablohnung hier so gut als bey andern Arbeiten eingerichtet. Diese Freyheit kann wohl nicht getadelt werden, wenn Eigenthümer und Arbeiter auf beyden Seiten damit zufrieden sind, um aber endlich zu einiger Gewißheit in dieser Sache zu kommen, und zum Unterricht für neu anzulegende Werke, könnte folgendes Project für die hier zu Lande gangbarsten und

gebräuchlichsten Nagelarten, die ohne Modelle geschmiedet, und von den Eisenkrämern verkauft werden, dienen. Es kann wohl kommen, daß das hier angegebene Gewicht, oder die angegebene Zahl der Nagel aufs Schiffsfund von manchen für zu groß gehalten wird und von andern für zu klein. Dieses kann aber von den Ungleichheiten des Kopfs, Dicke und Länge des Nagels, von wenigen geübten Schmieden u. s. w. herrühren, und alles das kann in einer Tare nicht vereinigt werden. Besonders werden die Eichenagel in großer Anzahl aufs Schiffsfund geschmiedet, sollen sie aber wirklich zu Eichenholz und zum Schiffbau gebraucht werden, ist die hier angegebene Stärke nöthig, und übrigens kann hier nur eine gewisse proportionirte Anzahl Nagel auf ein gewisses Gewicht vorgeschlagen werden.

Lannennagel.

Länge der Nagel in schwedischen Wertloken.	Menge auf ein Schiffst. Stock beim Gewicht.	Schmiedelohn für 1000 Stk. beimdang.		Menge auf ein Schiffst. Nagel		Kosten auf ein Schiffst. Nagel.
		Rthl.	Den.	Stk.	Wrt.	
2 Zoll. . . . .	32,700	—	23½	5	—	24
3 zollige Spannnagel	27,000	1	1½	4	10	20
3 zollige einfache Lechnagel	20,000	1	1½	4	10	20
3½ zollige Einbrett	15,000	1	4½	4	10	18
4 zollige Doppellack	12,000	1	8	4	—	18
4½ zollige Zweybrett	8,500	1	11½	3	10	18
5 zollige Herrennagel	6,000	1	18	3	10	15
6 zollige . . . . .	3,400	2	27	3	—	12
7 zollige . . . . .	2,500	2	16	2	15	10
8 zollige . . . . .	1,500	3	10½	2	10	12

Eichen.



## Eichen- oder Schiffsnagel.

Länge der Nagel.	auf 1 Schiffsf Stock. Dem. wertgerechnet.	Schmiedelohn für 1000 Stück.		Abrechnung auf ein Schiff- pfund Nagel.		Zoll.
		Thlr.	Den.	Capf.	Wirt.	
2 Zoll	20,000	—	26 $\frac{2}{3}$	4	10	20
3 Zoll	10,000	1	11 $\frac{1}{2}$	4	—	18
4 Zoll fein	8,000	1	14 $\frac{2}{3}$	3	10	15
4 Zoll grob	5,400	1	21 $\frac{1}{2}$	3	10	15
5 Zoll	13,300	2	—	3	—	15
6 Zoll	13,300	2	16	2	10	15
7 Zoll	11,500	3	10 $\frac{2}{3}$	2	10	12
8 Zoll	11,300	4	—	2	—	12
9 Zoll	1,000	5	8	2	—	9
10 Zoll	780	6	21 $\frac{1}{2}$	2	—	9
11 Zoll	500	7	21 $\frac{1}{2}$	2	—	6
12 Zoll	400	9	10 $\frac{2}{3}$	2	—	6

Türkische Eichenagel mit runden Köpfen.

Länge der Nagel in Werkzollen.	Ein Schiff Gloch, Sec, muß enthalten	Schmelzlohn für 1000 Nag. Stückmähle.		Abzehrung auf ein Schiff pfunb Nagel.		Kohlen auf ein Schiffpund
		Zbls.	Oere	Zent.	Gr.	
3 $\frac{7}{8}$ Zoll	7,400	2	21 $\frac{1}{2}$	4	—	24
4 $\frac{1}{8}$ dito	6,700	2	28	4	—	24
4 $\frac{3}{8}$ dito	5,200	2	28	4	—	20
5 $\frac{1}{8}$ dito	2,800	3	20 $\frac{3}{4}$	3	—	26
5 $\frac{3}{8}$ dito	2,700	3	22 $\frac{3}{4}$	3	—	28
5 $\frac{5}{8}$ dito	2,535	3	20 $\frac{3}{4}$	3	—	18
6 $\frac{1}{8}$ dito	1,818	4	14 $\frac{1}{2}$	2	—	15
7 $\frac{1}{8}$ dito	1,400	5	24	2	—	15
7 $\frac{3}{8}$ dito	1,250	5	24	2	—	15
8 $\frac{1}{8}$ dito	930	6	21 $\frac{1}{2}$	2	—	12
9 $\frac{1}{8}$ dito	825	8	—	2	—	12
10 dito	795	8	—	2	—	12
11 $\frac{1}{8}$ dito	571	10	—	2	—	9
12 $\frac{1}{8}$ dito	442	10	—	2	—	9
13 $\frac{1}{8}$ dito	400	10	—	2	—	9

Bot.

## Bohnagel.

länge der Nagel.	Auf: Schiffsf. Schadholzer. Bemerk: geben.	Schmiedelohn für 1000 Stüd. Stag. Silberm.		Abrechnung auf ein Schiff- pfund Bohnagel.		Kohlen auf ein Schiffp. Stag.
		Th.	Gr.	Loth	Wrt.	
2½ Zoll	16,000	1	2	4	10	24
3 Zoll	12,000	1	14	4	10	20
2½ Zoll	9,000	1	14	4	10	20
4 Zoll	7,200	1	2	3	10	18
5 Zoll	4,500	2	—	3	10	18

Für größere Sorten Bohnagel, Getriebnagel (drahtling spik) und Damtnagel von 13 bis 18 Zoll Länge, kann der Arbeitslohn nach Schiffspfunden so bezahlt werden, daß der Schmidt für jedes Schiffspfund dieser Nagel gleich viel erhält, nämlich:

- Schmiedelohn . . . 3 Thaler Silbermünze.  
 Abbrennung . . . 1 Liespf. 15 Mark.  
 Kohlen . . . . . 6 Tonnen.

Den Bauohn muß der Meister mit den Gefellen theilen, bis es auch verstehen, Hammer und Zeug im Stande zu erhalten, nämlich für 40 Schiffspfund von den feinsten Sorten, Tannen - Eichen - und Bohnagel bis 5 Zoll lang, und für 80 Schiffspfund von der gröbern Sorte 20 Thaler Silbermünze, Baueisen und Stabl kann auf 3 Liespfund für jeden Nagelhammer für allerley Sorten auf vorgeanntes Verhältniß gegeben werden, oder so viel, als man zur Reparatur des Werkzeuges nöthig findet. Die Vertheilung des Arbeitslohns muß sich nach der Fertigkeit der Schmiede richten, und nach

der

der ungleichen Arbeitsmethode mit 2, 3 oder 4 Arbeitern vor jedem Hammer.

## §. 57.

## Anmerkungen über die Ablohnung.

Wenn der Schmiedelohn nach vorgetaunter Taxe bezahlt wird, müssen die Schmiede auch das Material-eisen so ausgereckt oder in so feine Stangen geschnitten erhalten, als die Sorten von Nägeln es erfordern, und das Eisen muß von so guter Sorte, und auf keine Weise rothbrüchig seyn, damit der Schmitt an Schlacken, verunglückten Nägeln u. s. w. keinen zu großen Abgang hat. Der hier angeetzte Schmiedelohn ist nach hier angestellten Versuchen bestimmt, und nach den Gründen, welche vorher (§. 25.) angeführt sind, wenn aber die Nagel zu einer proportionirtern Größe nach einer bestimmten Progression, wie vorher (§. 56.) vorgeschlagen ist, gebracht werden, so kann man auch nach solcher Progression den Arbeitslohn besser bestimmen. Z. B. wenn es ausgemacht ist, daß 1 Thaler 1½ Dere Silbermünze oder 100 Dere Kupfermünze ein billiger Schmiedelohn für dreyzöllige Lannennagel ist, so findet man, daß wann derselbe mit 1½ multiplicirt wird, oder welches dasselbe ist, wenn noch  $\frac{1}{2}$  zugelegt wird, welches 25 Dere ist, so kommen 125 Dere Kupfermünze für 4 zöllige Nagel, und wenn  $\frac{1}{2}$  davon, oder 31 dazu gelegt werden, so wird 156 Dere der Lohn für fünfzöllige, 195 Dere für 6 zöllige, 243 Dere für siebenzöllige, und 303 Dere für jedes 1000 achtzölliger Nagel, welches beynähe mit dem gebräuchlichsten Arbeitslohn übereinkömmt, und als das sicherste angenommen werden sollte, da es nach vorste-

hender Methode auf die andern Sorten leicht berechnet werden kann.

## §. 58.

## Von der Nagelschmiede mit der Hand.

Welche Vorzüge die Nagelschmiede mit der Hand vor der Wasserhammerschmiede haben kann, ist bereits im vorhergehenden 5ten §. kürzlich erwähnt, so auch §. 56. ein Theil inn- und ausländischer Nagel herge-  
nannt, mit ihrer Schwere und wie viel ein Schmelde wöchentlich davon verfertigen kann, woraus man findet, daß da, wo alle Sorten Nagel bereitet werden, eine Handschmiede gar nicht entbehrt werden kann. Diese Handthierung scheint doch aber am besten von Vätern oder freyen Arbeitern, die sie nur als eine Nebennahrung ansehen, und an den Meistbietenden verkaufen, betrieben werden zu können. Ausländische Völker, vorzüglich Deutschland, England und ein Theil von Frankreich zeigen, welche eine unglaubliche Menge Leute dadurch ihre Nahrung gewinnen. Hier zu Lande hat sich diese Schmiedearart von Alters her nur an wenigen Orten erhalten, und sind darunter bekannt Kälmo Socke in Ostgottland, und Hedmora und Lima Socke in Dalekarlien, ausser einigen wenigen andern Orten, wo bey man doch aber nicht weiter gekommen ist, als für inländische Bedürfnis. Von diesen Sorten sind die gangbarsten:

Doppelte Lechnägel 4 Zoll lang, wovon	Wietuastengen.
1000 Stück wiegen	1½ Liespfund.
Einfache Lechnägel	1 —
Dreyzöllige Spannnägel	15 Mark.

Gips

	Wictualtengew.
Gipsnagel, wovon 1000 Stück wiegen	7 Mark,
Doppelte Sattelnagel " " " "	5 —
Einfache dito " " " "	4 —
Maurstiepernagel (murnubbor) " " " "	3 —
Kleine Stiepernagel " " " "	1 —
Kupfernagel " " " "	8 —
2 zöllige Nagel " " " "	12 —
Lubbenbandsnagel " " " "	6 —

Im allgemeinen kann man sagen, daß keine andere Sorten, als von 4 Zoll lang, bis zu den feinsten Stiepernageln, oder solche, die von einem einzigen Schmiede ohne Gehülfsen geschmiedet werden können, vor der Handschmiede bereitet werden müssen, weil die gröbern immer mit mehr Vortheil unter dem Wasserhammer gefertigt werden können. Was die Geschwindigkeit der Handschmiede vorzüglich befördert ist, daß sie das Materialeisen mit den geringsten Kosten in so kleinen Stangen als möglich, und wenig gröber als die Bildung des Stiels und Kopfs erfordert, erhalten können. Solches Eisen kann am besten durch Walz- und Schneidewerke bereitet werden, wovon man die Probe genugsam in England findet, und besonders in Lüttich, wo Nagelstangen geschnitten werden, die so dünn als drey- bis vierzöllige Eichen Nagel sind, so daß der Schmidt fast nichts nöthig hat, als die Spitze und Kopf anzuschmieden, und den Nagel abzuhauen, welches so geschwind geht, daß ein Schmidt beynähe eben so viel Nagel im Tage mit der Hand machen kann, als zwey Arbeiter vor dem Wasserhammer, und das mit mehr Kohlenersparung, da 6 Schmiede vor einer Esse arbeiten können,

vorzüglich wenn Steinkohlen gebraucht werden. Die Kosten und die Zeitverschwendung, welche ein Wasserrad zu bauen und zu unterhalten kostet, und die bey der Handschmiede nicht nöthig sind, machen auch, daß letztere ihre Arbeit wohlfeiler liefern kann. Bey großen Hütten, wo ein Schmiedewerk ist, und man viele junge Lehrbursche und Knaben haben kann, würde diese Handthierung gewiß eine nützliche und einträgliche Beschäftigung für die Jugend seyn, wenn die Anlage vorsichtig gemacht würde. In einer großen Werkstatt mit mehreren Herden könnte die Einrichtung so getroffen werden, daß die nöthigen Kleinschmiedsbälge von einer Wasserröhre getrieben würden, oder in Ermanglung dessen mit einem einzigen Schwungrad, welches die Arbeit sehr erleichtern würde, die sonst immer das Treten eines Blasebalgs erfordert. Was das Schmiedelohn betrifft, so ist davon im vorhergehenden (§. 56.) über die deutschen Nagelarten schon etwas geredet, und für das übrige kann blos angemerkt werden, daß für ordinaire Handhammernagel von 2 Zoll Länge bis zu den kleinsten Tapetennageln von  $\frac{1}{2}$  Zoll Länge, der Arbeitslohn so berechnet werden kann, daß wenn für ein Großtaufend oder 1200 Nagel von 2 Zoll 17 $\frac{1}{2}$  Dere Silbermünze bezahlt wird, wird der Arbeitslohn auf jeden  $\frac{1}{2}$  Zoll, die der Nagel kürzer wird, mit  $\frac{1}{4}$  Dere vermindert, da dann das Großtaufend oder 1200 der kleinsten halbzölligen Stiepernagel 9 $\frac{1}{4}$  Dere Silberm. kostet, wenn die Nagel über 2 Zoll bis zu 3 Zoll verlängert werden, bleibt eben die Regel, für die größern vier- und fünfzölligen aber wird meist eben so viel als für Wasserradhammernagel bezahlt. Auch das Abbrennen kann für gleich angesehen wer-

werden, an Kohlen kann aber merklich erspart werden, alles nachdem mehr oder weniger Schmiede vor einem Feuer arbeiten. Auch fällt hierbey viel weniger Abfall oder Schlacke als beym Wasserhammer.

Zu der Handschmiede kann auch eine sehr bequeme Art, ganz ohne Feuer oder Durchglühen die kleinern Sorten Nagel zu bereiten, gerechnet werden, als kleine Stiepernagel, Sattel- und Tapetennagel u. s. w. Das Materialeisen dazu muß von der Breite und Dicke seyn, als es die Länge und Stärke des Nagels erfordert, und kann vorzüglich durch Walzwerke mit den geringsten Kosten erhalten werden, von abgeschrittenen Bandeisenden, oder auch besonders unter einem kleinen Gebundhammer gereckt werden. Mit einer kleinen dazu von mir erfundenen Schneidemaschine werden von den Enden des Bandeisens kleine spitzige Stifte abgeschritten, die den Sriel des Nagels ausmachen, auf welche dann der Kopf ganz leicht und schnell geschlagen wird; in einem besonders hiezu eingerichteten Nagelform, der stark zusammengeklemmt wird, wenn das Nagelisen darin ist, sich aber geschwind wieder öffnet, und den Nagel los läßt, wenn der Kopf darauf geschlagen ist, welches kalt recht gut geht, wenn das Eisen nicht kaltebrüchig ist. Und ich habe versucht, daß mehr als die doppelte Zahl dieser kleinen Nagel im Tage bereitet werden kann, als auf die gewöhnliche Art vor der Esse. Auch können diese Nagel spitziger, steifer und härter gemacht werden, so daß sie ohne Schwierigkeit in hartes Eichenholz getrieben werden können, ausserdem hat man den Vortheil, daß kein Abkommen und kein Kohlenverbrauch dabey statt findet.



## Zehntes Kapitel.

## Vom Walz- und Schneidewerke.

S. 59.

## Von der Bauart.

**U**nter Walz- und Schneidewerk wird ein solches Wasserkwerk verstanden, worin die ausgeglüheten Eisenstangen zuerst zwischen zwey umgehende Cylinder oder Walzen gestemmt, und zu der gehörigen Dicke gepreßt werden, und von da mit derselben Hitze in das Schneidewerk kommen, und da in so viele schmalere Stangen getheilt werden, als nöthig ist. Eine gedruckte Beschreibung davon findet man in Herrn Assessor Swedeborgs Werke de Ferro. Was die verschiedene Einrichtung davon betrifft, können hier nur folgende Umstände bemerkt werden. Nämlich:

1) Ein doppeltes Walz- und Schneidewerk wird solches genannt, das gewöhnlich für niedrigen Wasserfall zu unterschlechtigen Rädern und da angelegt wird, wo man keine Gelegenheit hat, den Fluß anders, als nur auf eine Seite des Hauses zu leiten, wo also beyde Wasserräder an einer Seite angelegt werden müssen, und man genöthigt ist, durch vier Kronräder und vier Trillinge eine doppelte Verwechselung zu machen. Diese Einrichtung hat ihren Nutzen darin, daß die Walzen alsdenn doppelt so geschwind als die Wasserräder gehen können.

2) Ein

2) Ein einfaches Werk wird das genannt, wenn das Wasser auf überschlechtige Räder an beyden Seiten des Hauses geleitet werden kann, so daß an jeder Seite ein Wasserrad angelegt wird, wo dann nicht mehr als zwey Stirnräder und zwey Trillinge nöthig sind, wobey die Walzen und Scheiben eben so geschwind gehen, als das Wasserrad, welches auch mit eben der Geschwindigkeit, als das doppelte getrieben werden kann, wenn hinreichendes Wasserfälle da ist, es kostet auch etwas weniger im Bau.

3) Ein Walzwerk allein kann bey überschlechtigen Rädern gemacht werden a) durch einen Pleuel (Wändstrump) mit zwey Wasserrädern allein, oder auch b) durch eine Verwechselung blos mit einer Radwelle. c) Der Walzstuhl kann auch so eingerichtet werden, daß die Walzen weggenommen, und statt dessen ein Schneidewerk eingerichtet werden kann, so daß man in demselben Gestell das Eisen schneiden kann, welches vorher darin gewalzt wurde; wobey doch aber ein zweytes Ausglühen erfordert wird, welches gemeinlich umständlich ist. d) Die Walzen können auch nur mit einem Wasserrade getrieben werden, wenn eine Auswechselung geschieht, entweder mit mehreren größern Rädern und Trillingen von Holz, oder blos durch zwey kleine Tristen von Mässing oder Eisen, welches in manchen Fällen nützlich seyn kann, vorzüglich wo keine Bereitung im Großen, oder keine sehr große Genauigkeit erfordert wird.

4) Das Schneidewerk allein kann gleichfalls auf mancherley Arten getrieben werden, welches a) beym

Walzwerk allein angeführt ist. Unter diesen verdient als die einfachste und wohlfeilste Methode die den Vorzug, daß durch eine Radwelle, durch metallene Tristen, welche in demselben Schneidgestell sitzen, die Scheiben getrieben werden, zum großen Vortheil für Nagelschmiede und Dratzieherenen u. s. wie auch schon vorhin an seinem Orte angeführt, und mit Vortheil nachzumachen ist.

## §. 60.

## Von Sortimenten der Zubereitung.

Die vorzüglichste Zubereitung, welche mit großen Walz- und Schneidwerken geschieht, besteht in feinem Stangen von allerley Kaliber, welches geschnitten Eisen genannt wird, und in Bandeisen oder Tubbenbändern. Daß blos solches geschnittene Eisen eine sehr angenehme Waare zu Nagelstangeneisen und vielem andern Behuf ist, kann man daraus schließen, daß blos in dem Bisthumbum Lüttich am Watsfluß, auf eine Entfernung von drey bis vier Meilen 11 solche große theils einfache, theils doppelte Walz- und Schneidwerke gefunden werden, wovon jedes jährlich wenigstens 2 bis 3000 Schiffpfund geschnittene Eisen zubereitet, und das meist aus kaltbrüchigem Eisen zu Nageln, und nach sichern Nachrichten weiß man, daß allein in Cadix 9 bis 10000 Schiffpfund spanisches Bandeisen abgesetzt werden kann, welche England hinschafft. Der Gewinnst einer solchen Veredlung kann zwar auf jedes Schiffpfund nicht sehr hoch steigen, das muß aber die Menge ersetzen. Bey den Walzwerken, die ich hier im Reiche eingerichtet habe, ist es oft geschehen, daß, wenn sich fünf Arbeiter ohne

ohne den Meißter stark angriffen, sie 100 Schiffpfund in einer Woche, oder 6 Arbeitstagen fertig zu machen, da aber die Leute eine so starke Arbeit nicht aushalten, will man nicht mehr als wöchentlich 60 Schiffpfund rechnen, welche ganz gemächlich zugleich mit den kleinen Reparaturen und dem Zusammenbinden des geschnittenen Eisens gemacht werden können. Von der Zubereitung des Bandeisens, wenn dasselbe von der feinen spanischen Sorte seyn soll, von welchem jedes Band von 7 bis 8 Fuß Länge, nicht mehr als 3, 3½ bis 4 Skälpfund wiegt, kann man die Berechnung nicht genau angeben, da dieses sehr von der Güte der Walzen abhängt, die für seine Bänder äußerst genau seyn müssen. Doch kann man mit einigermaßen guten Walzen auf 20 Schiffpfund gutes Band Eisen wöchentlich rechnen, zugleich mit eben so viel geschnittenem Eisen. Inzwischen findet man, daß wo ein solches Werk angelegt werden soll, muß man von solchen Waaren 15 bis 1800 Schiffpfund Materialeisen bereiten können, wenn das Werk die Anlegung lohnen soll.

Die bekanntesten Sorten sind folgende:

- 1) Geschnitten Eisen, welches von ungleicher Länge zwischen fünf und acht Fuß ist, und nach der verschiedenen Dicke sehr verschiedene Namen erhält, als:
  - a) 7 schneidig, welches mit 7 Scheiben ungefähr 7½ Zoll ins Quadrat geschmiebet wird.
  - b) 9 schneidig, welches mit 9 Scheiben 7 Zoll breit, und 7½ Zoll dick ist.
  - c) 11 schneidig, mit 11 Scheiben, ist 7 Zoll ins Gevierte.

- d) 13 schneidig mit 13 Scheiben, ist  $\frac{7}{8}$  Zoll breit, und  $\frac{1}{4}$  Zoll dick.
- e) 15 schneidig mit 15 Scheiben, ist theils  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte, theils auch  $\frac{1}{2}$  Zoll breit, und  $\frac{7}{8}$  Zoll dick. Zu diesen Sorten als den feinsten werden auch zuweilen 17 Scheiben gebraucht.

Mehrere Veränderungen als weniger gebräuchlich scheinen hier nicht angeführt zu werden nöthig, auch kommt es so genau nicht darauf an, ob das Eisen um einen Haarbret dicker oder dünner ist. Geschnitten Eisen, das gut und zähe ist, wird mit drey Bändern so zusammen in Bunde gebunden, daß beide Enden des Bandes zusammengedrehet, und dann längst dem Bunde gelegt werden, zum Unterschied von dem kaltebrüchigen, welches so gelegt wird, daß die Enden des Bandes von einander getrennt, und das eine aufwärts, das andere niederwärts längst dem Bunde gelegt wird, ein solches Bund muß gewöhnlich 1 Centner oder 6 liespf. Victualengewicht wiegen. Doch ist auch gebräuchlich, daß vorzüglich die feinern Sorten zum bessern Transport und Absatz zu einem halben Centner oder 3 liespfund das Gebund gebunden werden.

2) Bundeisen wird zwar von mannichfaltigen verschiedenen Sorten gemacht, doch können folgende als die allgemeinsten gemerkt werden, die in Spanien und Portugal am leichtesten verkauft werden können, als:

- a) Für Cadix, Alicant und Malaga drey Sorten, 8, 8 $\frac{1}{2}$  und 9 englische Fuß lang, einen Zoll breit, und kaum  $\frac{1}{4}$  Zoll dick.

Wer.

Werden zu 81 Bändern in jedes Gebund gebunden, welches darin 15 oder höchstens 16 Pfund wiegen muß.

b) Für Lissabon auch drey Sorten, 8,  $8\frac{1}{2}$  und 9 Fuß lang, einen Zoll breit und kaum  $\frac{1}{2}$  Zoll dick. Hier von werden nur 54 Bänder in ein Gebund gebunden, welches dann nicht über, aber wohl unter 9 Liespfund wiegen muß, so daß jedes Band ohngefär  $3\frac{1}{2}$  Mark altes Berggewicht wiegt, und müssen also diese Sorten noch etwas feiner seyn als die vorhergehenden.

c) Für Porto auch drey Sorten, von 7,  $7\frac{1}{2}$  und 9 Fuß Länge, einen Zoll breit und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick.

Werden auch 54 Bänder in ein Gebund von gleicher Schwere gebunden, als letztere, nämlich zu 7, 8 bis 9 Liespfund, und man fordert, daß obgleich die Länge bey den Bändern ungleich ist, muß doch das Gewicht der Gebunde beynahе gleich seyn, so daß wenn z. B. 16 Gebund von siebenfüßigen Bändern 6 Schiffspfund wiegen, müssen auch 16 Gebund von 8,  $8\frac{1}{2}$  bis 9 füßigen Bändern eben so viel wiegen, oder wenigstens so viel als möglich damit übereinkommen. Bey der angegebenen Breite ist man nicht so genau, wenn auch  $\frac{1}{2}$  Zoll daran fehlt, welches auch meist nöthig ist, wenn das Band so fein werden soll. Die Länge muß hingegen genau beobachtet werden. Und da vorgenannte Fußzahl nach englischem Maße angegeben ist, so muß auf jeden schwedischen Fuß  $\frac{1}{2}$  Zoll zugegeben werden, so daß

ein 7 füßiges Band wird 7 Fuß,  $6\frac{1}{2}$  Zoll schwed. Maß.

8 dito " " " 8 — 7 —

$8\frac{1}{2}$  dito " " " 8 —  $7\frac{1}{2}$  —

9 dito " " " 9 — 8 —

wenn

wenn sie nicht als zu kurz verworfen werden sollen, und es ist fast besser, wenn sie noch  $\frac{1}{2}$  Zoll länger gemacht werden.

d) Französisches und auch schwedisches Bandeisen wird gewöhnlich etwas breiter und dicker gemacht von 7 bis 8 Fuß Länge,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit, da dann jedes Band 6 bis 7 Stälpfund wiegt.

7 bis 8 Fuß lang,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit und jedes Band auf 8 Stälpfund 9 bis 10 Fuß lang,  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit, welche letztere Sorte von feinem Voyage-Eisen, oder aus Extraplatt gewalzt wird, welches  $1\frac{1}{2}$  bis  $1\frac{3}{4}$  Zoll breit ist, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, ohne das Schneidewerk zu passieren, alle vorgenannte feinere Sorten müssen aber aus geschnittenen Stangen gewalzt werden.

### §. 61.

#### Vom Materialeisen.

Zu geschnittenem Eisen, welches in Gebunden zu Nagelstangeneisen verkauft wird, ist zwar keine sehr genaue Wahl des Materials nöthig, nur muß es auf keine Art rothbrüchig seyn, weil es sonst selbst unter dem Walzwerke bricht; kaltbrüchiges Eisen kann genug Abgang in Holland finden, wenn es nur für nichts anders als das was es ist, verkauft, und der Preis darnach gemäßigt wird, welches leicht geschehen kann, sowohl in Rücksicht des Materials, als in Rücksicht dessen, daß es sich warm ganz leicht schneiden läßt, in Vergleich mit andern harten, festen und guten Stangeneisen. Uebrigens sollte das bessere geschnittene Eisen in Mittelforten  
und

und extra weich sortirt werden, letzteres kann immer zu höhern Preisen verkauft werden, welches die Ausländer sehr gut verstehen.

Für das Band Eisen hingegen ist es höchst nöthig, daß das weichste Eisen dazu gewählt werde, welches nur erhalten werden kann, weil es sonst leicht kommt, daß, wenn das Eisen härter, stahlartig und ungleich ist, die Bänder zu ziemlich Feinheit und Gleichheit nicht gebracht und auch nicht so geglättet werden können, als erforderlich ist, und die Walzen dadurch unglaublich verdorben werden, und mit dem immerwährenden frischen Abreiben der Walzen, mehr Kosten und Zeit verspielt werden, als die Zubereitung wieder bezahlt, welches man hier im Lande mit Schaden erfahren hat. Kaltbrüchig ist gar nicht zu gebrauchen, und rothbrüchig sehr untauglich, da die Bänder davon auf der Kante brechen. In Ansehung dessen wird auch in England das russische Eisen vorgezogen, welches das allerweichste ist, ohne auf die Schamplone Rücksicht zu nehmen, die doch meistens 2 Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick ist, welches in der Rücksicht besser ist, da die feinem Sorten unter dem Stangenhammer immer am besten durchgearbeitet sind. Hier im Reiche stößt man auf die Schwierigkeit, daß das allgemein sogenannte gute Eisen, gemeiniglich ungleich und von mehreren Eisensorten zusammengesetzt, und mit stahlartigen vermischt ist, welches, wie gesagt, Arbeit und Werkzeug verdirbt. Das beste Nora, Linds, Ormbergs und Gräsbergs, das Norbergs, Tabergs und verschiedene andere Sorten Smäländisches Eisen, mit mehreren von unsern schwedischen jähen und weichen Eisen-



Eisenarten muß zu dieser Waare gewählt werden, welches schon Cap. 2. §. 8. vom Eisen im allgemeinen, und Cap. 7. §. 39. vom Materialeisen für Platten und Blech angemerkt ist. Die vorzüglichste Kunst des Meisters besteht darin, das Eisen zu der gehörigen Länge abzuhauen, welches meist auf gutes Augenmaß und Erfahrung ankommt, in so fern es nicht möglich ist, das Materialeisen immer von gleicher Breite und Dicke zu erhalten.

Zu einiger Anleitung will ich doch anführen, was ich für die vorgenannte spanische Sorten Bandeseisen versucht habe, nämlich:

Wenn das Materialeisen  $3\frac{1}{2}$  Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick ist, und gemeiniglich mit 5 Scheiben zum Bandmaterial geschnitten wird, muß es abgehauen werden

Für 7 süßige Bänder zu	=	=	=	=	2 Fuß 2 Zoll.
$7\frac{1}{2}$ dito	=	=	=	=	2 — 4 —
8 dito	=	=	=	=	2 $\frac{1}{2}$ — . —
$8\frac{1}{2}$ dito	=	=	=	=	2 — 9 —
9 dito	=	=	=	=	3 — . —

Welches sich doch aber nach den Umständen richtet, vorzüglich wenn das Eisen etwas dicker ist als  $\frac{1}{2}$  Zoll, da sich die Streckung von dem Material zum Bande verhält wie 3: 11.

### §. 62.

#### Anmerkung.

Da Walz- und Schneidewerke eine große Gewalt erfordern, so ist es nöthig, daß sowohl das Aufschlagewasser

wasser in hinlänglicher Menge da ist, als daß auch das Gebäude massiv und dauerhaft gemacht wird, vorzüglich die Radwelle, welche die Walzen und Schneidescheiben treiben muß, woben selbst der Zapfen stark und von gutem Eisen vorzüglich mit einem Blade an die Welle befestigt seyn muß. Wie die Ringe der Trillinge und Zahnräder mit gutem Vortheil von Gußeisen gemacht werden können, mit Zähnen und Trillingsstöcken von Holz, habe ich an einem solchen Werke auf der Graphütte in Merike mit gutem Erfolg gezeigt, und kann diese als ein Modell für diejenigen dienen, die solche Einrichtung auch annehmen wollen, und mit Bequemlichkeit solches gut gegossenes Eisen erhalten können. Für die Walzwerke ist es sehr nützlich das Gestell mit vier Schrauben einzurichten, auf englische Art, woben ich neulich eine Verbesserung ausgedacht habe, um die Länge der Walze zu vermindern, welches sehr viel zur Vermehrung der Stärke derselben be trägt. Für Schneidewerke können aber auch Säulen von gegossenem Eisen mit Keilen sehr zuträglich seyn. Um gute und standhafte Walzen zu erhalten, hat man hier im Reiche viel Schwierigkeiten gehabt, und sind viel Versuche darüber angestellt, theils mit geschmiedeten Walzen von Eisen, die nachher im Stahlofen auf der Oberfläche zu Stahl gebrannt wurden, theils auch mit geschmiedeten und vorgestahlten Walzen, da aber alle dergleichen Walzen sehr kostbar sind, und doch nicht hart genug zu feinem Handwerke, sondern von dem Bande tiefe Furchen bekommen, die nachher auf einem eigenen Schleifstuhle mit einem Wassertrade wieder abgeschliffen werden müssen, welches alles zu beschwerlich und zeitpillig ist, so müssen Walzen von

Guß-

Gusseisen allen andern vorgezogen werden, die beydes, weniger kostbar und leichter sind, und in dem Walzwerke selbst mit einem einfachen Stahlstücke eben und rein geschliffen werden können. Es kommt blos darauf an, genau gegossene Walzen zu erhalten, die von hartem und dichten Gusseisen sind, wozu kürzlich Herr Commerzrath Pohlhem in seinem patriotischen Testamente eine sehr gute und zuverlässige Anweisung gegeben hat. Das Unglück ist, daß bey den Gießereyen im Reiche selten geschickte Arbeiter zur Bereitung der Formen, und zum Gusse selbst gefunden werden, da bey den Canonen- und Topfgießereyen blos ganz weiches mit Phlogiston übersättigtes (noßlatt) Eisen gebraucht wird, welches zu solchen Walzen ganz untauglich ist, und wo man hartes Eisen haben kann, finden sich keine verständige Arbeiter für die Formen und den Guß. Man kann auch nicht verlangen, daß man, um einige Walzen zu gießen, in der Beschickung des hohen Ofens eine Abänderung mache, und dadurch das Eisen verändere, welches freylich der beste Weg wäre. Man vermuthete, daß man die besten Walzen in dem hier im Reiche eingerichteten sogenannten Reverberierofen erhalten würde, wo nämlich alles Gusseisen durch Steinkohlenflammen geschmolzen und umgegossen wird, die Erfahrung hat aber gezeigt, daß solche Walzen, ob sie gleich ganz accurat und wohl gegossen sind, doch entweder zu weich oder zu spröde waren, oder auch durch eine Menge Luftblasenlöcher und Undichtigkeiten verdorben wurden, dem doch aber mit der Zeit abgeholfen werden muß. Bis dahin scheint der genannte Pohlhemische Vorschlag der beste zu seyn. Das Gießen in Gusseisen-Formen oder Coquillen ist auch

auf

auf mehrere Art versucht, und hat wohl großen Nutzen bey Erspargung der Form sowohl als darin, daß die Walzen in der eisernen Form härter werden als in der thönernen, allein es erfordert auch große Genauigkeit in Verfertigung der Form, und erfordert auch wieder taugliches Eisen für die Walzen selbst. Die beste Einrichtung für die Glühöfen mit Holz, wie auch der Scheeren zum Abschneiden des Materialeisens, und wie die abgesehenen Stangen, die gewalzt werden sollen, durch eine enge Hülse gehen müssen, daroff sie sich nicht zur Seite schieben u. s. m. kann auf der Graphütte und Hellefors in Rente, als auch bey Iggesund in Helsingland bey den von mir eingerichteten Walz- und Schneidewerken in Augenschein genommen werden. Zum Ausglühen des Eisens kann wohl allerley Art Holz, und selbst Torf gebraucht werden, da aber Laubholz, als Birken und Ebern, nächst Steinkohlen die schärfste Flamme und Hitze giebt, so trägt auch solches Holz zur geschwinden Beförderung des Ausglühens und der Arbeit sehr viel bey. Was den Torf betrifft, so kann wohl einige Holzerspargung dadurch gemacht werden, da es aber ein so kurz dauerndes Brennmaterial ist, so verlohnt es oft der Kosten nicht. Steinkohlen können nirgend anders empfohlen werden, als wo sie für erträglichen Preis aus England erhalten werden können, und dann muß der Ofen besonders dazu eingerichtet seyn. Bey dem, was vorhin von der Gewalt erinnert ist, die die Walzen durch die geschnittenen Stangen, die zu Band Eisen ausgewalzt werden sollen, leiden, muß angemerkt werden, daß dieser Schaden für die Walze sehr durch die Achsamkeit des Meisters vermindert werden kann, wenn er

a) Zu Bandessenerwerk nichts anders als das allerweicheste Eisen auswähl. b) Daß das dünneste Material Eisen unter die Walze gebracht wird, das nie über, aber wohl unter  $\frac{1}{4}$  Zoll dick ist. So muß auch das Material Eisen, ehe es geschnitten wird, nicht über  $\frac{1}{4}$  Zoll dick seyn, oder im andern Fall zweymal gewalzt werden, wie es auch im Auslande gebräuchlich ist, wo das Eisen  $\frac{3}{4}$  bis  $\frac{1}{2}$  Zoll dick ist. c) Die zum Bandessenerwerk geschnittene Stangen müssen in starker Hitze schnell ausgeglühet werden, und daher nicht mehr Stangen auf einmal in den Ofen gelegt werden, als mit Schnelligkeit können ausgewalzt werden, weil der Schlackenspahn, der sich darauf festsetzt, sowohl die Walze verdirbt, als auch den Wändlern ein schlechtes Ansehen giebt. d) Sobald die geschnittene Stange von der Walze ergriffen wird, muß eine mit zwey groben Querschnitten versehene Zange um die Stange gekniffen werden, damit dieselbe durch das Reiben zwischen der Stange von ihrem Schlackenspahn befreyet werde. Dieses thut nicht gute Wirkung als man sich vorstellen kann, so daß man sich diese Vorrichtung, ob sie gleich bisher nicht benutzet ist, nicht darf verdrießen lassen, und will ich von der bequemsten Einrichtung dieser Zange fernere Aufklärung geben, wenn es erfordert wird. e) Daß viel Wasser auf die obere Walze gegossen werde, vorzüglich auf die Stelle, wo das Bandessenerwerk durchgeht, und daß die untere Walze zugleich mit kaltem Wasser gebadet werde, welches mit etwas Thon und Schlacken aufgedünnet werden kann, wodurch die Bahn der Walze vor dem Anlaufen gesichert wird, und sich härter hält. f) Daß die Stangen nicht immer an einer Stelle angestockt werden, sondern damit so oft als mög-

ständig gewechselt wird, damit die von der Hitze auf der Bahn angelauene Stellen inzwischen Zeit haben wieder abzuwärmern. Fernere Achtsamkeit hiebei muß jeder Meister selbst wissen in Acht zu nehmen.

§. 63.

Von der Ablohnung für geschnittenes und Bundeisen.

Da die Bereitung für geschnittenes und Bundeisen in ziemlich gleichem Gange erhalten wird, habe ich gefunden, daß beydes, Eigenthümer und Arbeiter, mit folgendem Reglement sehr zufrieden waren, nämlich:

1) Für ein Schiffspfund geschnittenes Eisen von vorgerannten gröbern oder feinern Sorten 3½ bis 4 Ellen lang in Bunde gebunden von ½ bis 1 Centner im Bunde, und auf dem Bunde mit dem Stempel des Werks gestempelt, kann bezahlt werden:

An Arbeitslohn zur Theilung	• 17½	Dece Silberm.
An Baulohn	• 14	—
Abbrennung	• 1	liespf. u. 4 Mark.
Holz zum Ausglühen	• 4	Stofrum.

oder 1 Stofrum auf 7 Schiffsp. geschnitten Eisen.

Der Arbeitslohn wird gewöhnlich so vertheilt, daß der Meister erhält

4 Walzengehülsen auf 27 Dece	• 49	Dece Silberm.
für jeden, zusammen	• 107	—
Ein Feuergchülfe	• 2	—

Baueisen und Stahl und Thon und Talg zum Schmie- ren muß besonders gut gethan werden, insofern nicht

sonst darüber accordirt ist. Wenn die Arbeit mit Gewalt zu zwey Ofen oder 16 bis 18 Schiffsfund im Tage getrieben wird, so sind noch zur Hüffe zum Zusammenbinden ein oder zwey Bursche nöthig, die doch aber an der hier angeführten zu theilenden Summe nichts ändern.

2) Für ein Schiffsfund aus geschnittenen Stangen gewalzte Bänder, von der vorhin genannten feinem Sorte (S. 60.) in Bunde gebunden und gestempelt:

An Arbeitslohn zur Theilung	1 Thlr. 10 7/8 Ders Silberm.
Bau-lohn	— 1 7/8 —
Abbrennung	2 Liespf.
Holz zum Ausglühen	1/2 Strofum.

3) Für ein Schiffsfund gröberes Band-eisen, von den schwedischen oder französischen Sorten 1 1/2 bis 2 Zoll breit, aus feinem Stangeneisen gewalzt, in Bunde gebunden und gestempelt:

An Arbeitslohn	30 7/8 Ders Silberm.
Bau-lohn	1 7/8 —
Abbrennung	1 Liespfund.
Holz zum Ausglühen	1/2 Strofum.

Der Arbeitslohn für obengenannte feinere Sorten Band-eisen wird gemeinlich vertheilt, daß

der Meister erhält	10 7/8 Ders Silberm.
4 Burschen jeder zu 6 7/8 Ders	26 7/8 —
1 Feuerbursche	1 1/2 —

Zusammen 1 Thlr. 10 7/8 Ders.

Doch kommt die Vertheilung darauf an, ob ein oder der andere Arbeiter hierbei brauchbarer ist. Sehr nöthig ist

Ist es, daß das Eisen von dem Meister auf Rechnung genommen werde, so daß er gegen die hier angerechnete Abnutzung dafür verantwortlich ist, was aber das Holz betrifft, ist dabey mehr Schwierigkeit, da dessen Eigenschaften so ungleich sind. Allen Abfall, der nicht für geschnitten Eisen passen kann, muß der Meister nach dem Gewicht abliefern, ohne Arbeitslohn dafür zu berechnen.

Wo die Veretzung jährlich nicht zu einer so großen Menge getrieben werden kann, daß die Arbeiter mit vorgenanntem Arbeitslohn ihre Ausformung haben, scheint es recht zu seyn, daß für geschnitten Eisen 25 $\frac{1}{2}$  Dene und für Bandeseisen 1. Thaler 18 $\frac{3}{4}$  Dene Silberm. bezahlt werde, welches dann aber auch als die höchste Bezahlung angesehen werden kann. Für das Uebergewicht muß den Arbeitern der Preis bezahlt werden, den sie hätten ersehen müssen, wenn sie mehr Eisen abgebrannt hätten, als hier gut gethan ist, wie schon vorher (Cap. X. §. 62.) im allgemeinen gesagt ist.

§. 64.

Von den Vortheilen des Walz- und Schneidewerks.

Im Vorhergehenden ist zwar etwas von den Ungelegenheiten, die bey Walz- und Schneidewerken vorkommen, um gute Walzen zu erhalten, angeführt, hierbey muß aber angeführt werden, daß die Walzen wenig leiden, sondern für mehrere hundert Schiffsfund ausbauen können, wenn sie blos zum Walzen und Auseinanderschneiden des Stangeneisens gebraucht werden, und



nur dann Schaden leiden, wenn seine geschnittene Stangen zu spanischen Bändern darunter gewälzt werden sollen, welchem doch aber durch einiges Nachdenken und Vorsicht des Meisters sehr abgeholfen werden kann, und ich habe schon erfahren, daß ich einmal zufällig so gute Walzen von Gußeisen erhalten, die die Bereitung von 100 Schiffsfund feinen spanischen Bänderisen aushielten, so daß also die Möglichkeit, gute Walzen von Gußeisen zu erhalten, nicht bestritten werden kann. Wenn auch einige Schwierigkeit dabei obwalten sollte, so müssen dagegen die Vortheile gerechnet werden, die man durch eine solche Einrichtung erhalten kann, sowohl an Ersparung von Holz und Tagelohn, als von Arbeitslohn. Wenn man z. B. bedenkt, daß alle Unkosten für das Schiffsfund vom feinsten Bänderisen vor dem Gebundhammer sich auf 8 Thaler, 24 $\frac{1}{2}$  Vere Silberm. belaufen; da die Unkosten für dasselbe Bänderisen unter dem Walzwerke sich nicht über 6 Thaler belaufen; und daß mit letzterem fünfmal mehr Bänder mit mehr Genauigkeit als in der Schmiede wöchentlich bereitet werden können, so kann man den Vortheil davon leicht erachten. Eben der Fall ist es bey geschnittenem Eisen, welches durch das Walzen in jeder Rücksicht ebener wird, als es durch Schmieden erhalten werden kann, und im höchsten Grade zu mancherley Gebrauch für die Handschmiede sehr bequem ist. Außerdem können durch ein solches Werk mancherley andere Arbeiten sehr erleichtert werden, als das Auswellen des Materialeisens zu Platten und Blech, welches vorhin unter dem Capitel (§. 42.) angeführt ist. Zu Lavetten- und Hespensblech, Runderisen, Leisteneisen, Gallerleschmiede und Material zum Dratziehen, und an-

andern Materialien, die für Kleinschmelze bis jetzt noch nicht gangbar gewesen, die aber verdienen, daß darüber fernere Versuche angestellt werden.

## Elftes Kapitel. Vom Draziehen.

S. 65.

### Von der Einrichtung und deren Verbesserung.

Daß das Eisen in sehr hohem Grade veredelt werden kann, wenn es zu Draht gezogen wird, und daß diese Waare zu mannichfaltigem Nutzen angewandt werden kann, ist hinlänglich bekannt, wie auch, daß man mit diesen Einrichtungen noch eben nicht weiter gekommen ist, als daß sie kaum für die Bedürfnisse des Reichs selbst hinreichen. Vorzüglich ist noch an den feinern Sorten von Nr. 18, bis Nr. 24. oder 26. ein großer Mangel gespürt, die zum Kartenmachen gebraucht werden, so daß es noch bis jetzt erlaubt ist, sie aus fremden Ländern zu verschreiben, weil die Zubereitung derselben im Reiche ganz unbedeutend ist. Gangbare Einrichtungen mit einem Wasserwerke von einiger Bedeutung finden sich, so viel mir bekannt ist, nur an vier Orten, nämlich bey Jelder und Wedmog in Merke, und am Spießstrom im Smöland, und auf der Schebohütte in Roslagen, da doch bloß in Westphalen drey Städte, nämlich Altenau, Herfohn und Burscheid bloß von dieser Handhierung ihre Nahrung haben. Die gewöhnliche Einrichtung ist meist überall einerley, nämlich daß die geschmiedeten

N 4

Eisen,

Eisenstangen zuerst so oft durch die Löcher von verschiedener Größe in den Ziehseisen gezogen werden, bis man einen so feinen Draht davon erhält, als ohngefähr für feine Strickstöcke gebraucht wird, oder der mit Nr. 11. bezeichnet wird. Dieses Drahtziehen geschieht vermittelst der Zange oder Ziehscyere, die durch ein Wasserwerk immer vorwärts und rückwärts getrieben wird. Drauf wird der Draht auf umlaufende Rollen gezogen, wo er noch bis auf Nr. 14. oder 15. feiner wird. Die größten Zangen ziehen Anfangs nicht mehr als drey bis vier Zoll bey jedem Ziehen, bey den drauf folgenden Zangen wird dieses aber immer vermehrt, so wie der Draht feiner wird, so daß der Draht von Nr. 11. bey jedem Zuge über 15 Zoll durchs Ziehseisen geht, und bey jedem Umlauf des Rades drey Züge vor Zange geschehen. Verschiedene Anmerkungen zur Verbesserung will ich bey dieser Gelegenheit vortragen.

a) Wo ein großer Wasserschlag und gutes Gefälle ist, können wohl acht Ziehscyeren mit einem Wasserrade und einer Welle getrieben werden, die ersten Ziehungen aber für Fenster- und Reißdraht erfordern viel Kraft und hindern also den Umlauf des Rades sehr, daher würde es wohl besser seyn, drey oder vier Ziehscyeren für den größten Draht an eine eigene Welle zu bringen, so daß diese gröbern Sorten bis Nr. 5. damit für sich allein gezogen würden, worauf denn der Draht aus diesen mit den kleinern Zangen feiner gezogen werden könnte, deren dann wohl achte ohne Hinderniß durch eine Welle getrieben werden könnten.

b) Um

b) Um das starke Reiben zwischen den Radzähnen und Zieharmen zu vermeiden, ist es sehr gut, wenn die Radzähne mit umlaufenden Rollen von Eisen gemacht werden, welches sehr viel dazu beiträgt, daß das Werk durch die große Friction nicht aufgehoben wird.

c) Zum Getriebe der Drahtrollen wird gewöhnlich ein Kronrad und ein Trilling für jede Rolle gebraucht, wenn aber auf die Radwelle ein großer Trilling gesetzt wird, der ein horizontales Kronrad von 12 bis 14 Viertel im Durchmesser treibt, das zugleich mit Sternradszähnen auf der Kante versehen ist, so können vier Rollen mit ihren kleinen Trillingen von einem solchen Rade getrieben werden, so daß die Radwelle nur 9 bis 10 Ellen lang zu seyn braucht. Die Rollen müssen auch so eingerichtet seyn, daß sie mit Bequemlichkeit durch eine Bewegung des Arbeiters mit dem Fuße, von dem Vierkant der umlaufenden Eisenstange gehoben werden können, wenn der Draht abgerollt werden soll. Was von dem Materialeisen und den nöthigen Verbesserungen dabei, in Acht zu nehmen ist, kömmt weiter unten S. 68. vor.

d) Wo keine große Vereitung rathsam ist, können die Ziehseeren über dem gewöhnlichen Gehundhammergestell für die gröbern Drahtsorten angelegt werden, welches man auf der Jederschütte mit vielem Vortheil ausgeführt findet.

e) Unter die Schwierigkeiten beim Drahtziehen ist vorzüglich die zu rechnen, taugliches Bleiessen, oder solchen Stahl und Material zu erhalten, das besonders in den feinsten Löchern der starken Friction widerstehen

kann, ohne sich zu weiten, oder auf der Kante zu brechen, wodurch der Draht entweder ungleich gezogen wärde, oder der Länge nach Rissen erhält, wodurch er unter dem Druck fortzuziehen muß. Gewöhnlich wird hierzu nichts anders als gut geegerbter Steyermärkischer Stahl gebraucht, welcher mit der Hälfte Eisen so zusammengewellt wird, daß das Eisen die eine, und der Stahl die andere flache Seite des Zieheisens ausmacht, und daß die Spitze des conischen Lochs an der Stahlseite ist. Dieser Stahl hat zwar wohl die Eigenschaften, welche nöthig erforderlich werden, hat aber nicht die nöthige Stärke. Ungegerbter Rechstahl, der ausgesucht, gleich hart und von feinem Korne ist, ist daher für standfester befunden. Noch besser ist aber dazu der sogenannte Willerstaht, der aus den Stahlrieschen ausgesucht, und mit gehöriger Achtsamkeit in einem eisernen Gefäß geschmolzen, das vorher in der Gestalt eines Kastens ausgehämmert ist. Zwischen den Schlacken von den Rechherden bey Walknenschmieden können auch solche harte Stücke zu Bereitung des Willerstahts ausgesucht, und in eisernen Gefäßen geschmolzen werden, welche Schmelzart in Deutschland bey den Drahtfabriken für ein Geheimniß gehalten wird, wovon ich nicht ohne viel Mühe die richtige Nachricht habe erhalten können. In England wird der sogenannte Cast-steel oder Gußstaht gebraucht, welcher auch ohne Zweifel für die feinsten Drahtsorten der beste ist. Es wäre auch zu versuchen, ob nicht solche feinnere Zieheisen mit Vortheil aus gehärtetem Staht zu machen wären, um dadurch den Draht desto glätter zu erhalten. Wo die Drahtziehereyen nicht mit so geschickten Meistern versehen sind, die die Zieheisen selbst in der gehörigen

Voll.

Vollkommenheit machen können, ist wohl rathsam, sich entweder durch einige Unkosten genauere Kenntniß davon zu erwerben, oder die Zieheisen von einem darin geübten Meister verfertigen zu lassen, als durch den Mangel eines solchen Werkzeuges, den Draht verderben zu lassen, welches leider oft der Fall ist. Der geschickteste Meister, den ich in dieser Kunst kenne, ist der noch lebende, aber schon sehr alte deutsche Dratziehmeister Lindauer auf der Schebohütte, und in Stockholm werden solche Zieheisen für die feinsten Drahtsorten von einem einzigen Instrumentenmacher gemacht, die beynähe so gut als die ausländischen sind. Wie sehr viel ein solches gutes Zieheisen oder Stahl zu gutem Draht beynähe beibringe, habe ich an den Drahtplatten erfahren, die von den gelben Drahtziehern gebraucht werden und mehrentheils aus Lyon in Frankreich verschrieben werden, wodurch der feinste Clavierdraht oder Nr. 12. noch 10 Nummern feiner gezogen werden kann, so daß die Elle davon nicht mehr als  $\frac{7}{8}$  Pf. wiegt, oder so, daß ein Stälpfund dieses Drahts eine Länge von 17,917 Ellen, oder beynähe eine Meile ausmacht. Wahrscheinlich ist es, daß diese Gelbzieherplatten durch die Einmischung irgend eines fremden Metalls zu dem Stahle entstehen, welches demselben die besondere Eigenschaft giebt, daß es so zu sagen beides, hart und weich zugleich ist. Stahl in gewissem Verhältniß mit Zinn zusammengeschmolzen, erhält einigermassen diese Eigenschaft, und müßten hierüber fernere Versuche angestellt werden.

## Von den Sortimenten des Eisen- und Stahl-Drats.

In Ansehung des Materials selbst, woraus der Drat gezogen wird, kann er am richtigsten in Eisen- und Stahl-drat eingetheilt werden, von welchen ersterer bloß von weichem Eisen zubereitet seyn muß, letzterer aber vom Stahl. Eisendrat, der allgemein mit Unrecht Stahl-drat genannt wird, ist bis jetzt nur noch allein hier zu Lande im Handel und Wandel bekannt, indem sich noch niemand die Mühe gegeben, aus wirklichem Stahl-Drat zu machen, ob es gleich verschiedenen Handwerken und Fabriken zu großem Nutzen gereichen würde, wenn sie gute Dratorten von Stahl erhalten könnten, vorzüglich ist es für Nadel-fabriken ganz notwendig, wenn die Nadeln an Härte mit den ausländischen gleich kommen sollen. Solche Nadeln werden zwar jetzt hier zu Lande aus Eisendrat gemacht, und erst nachher gehärtet, da aber durch das Einsetzen zum Härten die feine Spitze spröde wird, da der übrige Schaft noch ganz weich bleiben kann, oder nur mit einer Stahlhaut überzogen wird, so entstehen daraus zwei Unbequemlichkeiten, nämlich: daß die feine Spitze beym Gebrauch leicht abspringt, und der Schaft leicht gebogen wird, oder Risse bekommt, und außerdem sind die auf solche Weise gehärteten Nadeln nicht so glatt und polirt. Dieselbe Unbequemlichkeit ist bey Fischangeln und andern kleinen Schmiedewerke, wo Eisendrat statt Stahl-drat gebraucht wird, so daß zur Vollkommenheit solcher Waaren eine Stahl-drat-zieherey höchst nöthig seyn würde. Uebrigens

ist

ist bekannt, daß die Drahtsorten ausfortirt, und jede ih-  
 ren besondern Namen und Nummern erhält nach ihrer  
 Dicke, oder so, wie sie vom größten bis zum feinsten  
 an Feinheit zunehmen, nach dem Kern oder sogenann-  
 ten Drahtkern, die bey allen Drahtziehereien zur Mes-  
 sung des Drahts gebraucht wird. Sehr möglich würde  
 es seyn, wenn ein solcher Kern oder Drahtkern auf allen  
 unsern schwedischen Drahtziehereien von gleichem Maße  
 gebraucht würde, oder daß etlicher Nummern immer die  
 selbe Drahtsorte anzeigen. Bey Vergleichung unserer in-  
 ländischen Drahtsorten, findet man darin bald einen merk-  
 lichen Unterschied, so daß z. B. auf der Federhütte die  
 Nr. 19. 11. 12. 17. 29 und 21. mit den Nr. 13. 14. 14.  
 15. 17 und 22. von der Behwoghütte gleich sind, und so  
 immer die Nummern von einem Werke mit denen des  
 andern nicht übereinstimmen, welches für die Käufer  
 sehr viel Unbequemlichkeit verursacht. Die hier im Rei-  
 che bekantesten und gebräuchlichsten Drahtsorten sind im  
 folgenden §. 71. verzeichnet, woben ich zugleich versucht  
 habe, eine Ablohnungsart festzusetzen. Was die deut-  
 schen oder sauerländischen Drahtsorten betrifft, so hat der  
 verstorbene Herr Commerzrath Kolmeter in seiner ge-  
 nauen Reisebeschreibung einen ausführlichen Bericht da-  
 von gegeben, der in dem königl. löblichen Commerzcolle-  
 gio verwahrt wird, und gelesen zu werden verdient. Es  
 ist vorhin erwähnt, daß der Draht bis Nr. 11. von Zieh-  
 scheeren oder Zangen gezogen wird, nachher aber bis  
 Nr. 17. oder Nr. 18. nach der Behwogs Klinge auf  
 Rollen, da er dann vom der Feinheit ist, daß er zum  
 Abfah in den Kramläden auf kleine hölzerne Rollen un-  
 ter Nr. 20. dann gewickelt werden, wird aber darauf  
 ent-



entweder durch Wasser; oder mit der Hand nach 12 Nr. feiner gezogen, da er dann zu Clavier- und Litteraturen auf solche kleine hölzerne Rollen gewickelt wird, von welchen die 7 ersten Rollen zur Kartenmacherey gemischt werden können. In Deutschland wird eine besondere Klink für die Karteschenmacher gebraucht, wo mit Nr. 1. der Drat bezeichnet wird, der auf dem Webwagwerk Nr. 15. heißt, und ist der größte Karteschendrat unter dem Namen gemeiner Kressendrat, der darauf folgende unter dem Namen münsterscher Kressendrat bekannt, oder:

Nr. 2.	kömmt überein mit dem Rollendrat Nr. 00.	
Nr. 3.	sehr münsterscher dito, mit	Nr. 0.
Nr. 4.	klein garinge dito, mit	Nr. 1.
Nr. 5.	ein Holl dito, mit dito	Nr. 2.
Nr. 6.	zwey Holl dito, mit dito	Nr. 3.
Nr. 7.	drey Holl dito, mit dito	Nr. 4.
Nr. 8.	vier Holl dito, mit dito	Nr. 4½.
Nr. 9.	vier ein halb Holl dito, mit dito	Nr. 5.
Nr. 10.	fünf Holl dito, mit dito	Nr. 6.
Nr. 11.	sechs Holl dito, mit dito	Nr. 7.

Vorstehende Nr. 11. ist der feinste deutsche Drat nach Iserloher Klink, der für Karteschenmacher gebraucht wird, und kömmt ohngefähr mit Nr. 28. nach Wedwogs Klink überein, ob er gleich hier selten feiner als Nr. 7. oder drey Holl, der mit Nr. 24. nach schwedischer Klink übereinkömmt, fabricirt wird.

Der größte von unserm schwedischen Drat ist der sogenannte Kupferschlägerdrat, gewöhnlich einen knappen  $\frac{1}{2}$  Zoll im Durchmesser, und ieder Ring davon wiegt ein Pfund Victualienengewicht. Drauf folgt der Fein-

Stadratz, der etwas dünner ist und muß ein Ring davon 12 Mark Actualienge wicht wiegen. Der Gürtlerdratz ist der dritte in der Reihe, und davon werden 6 Mark in jeden Ring gebunden. Diese drei Sorten haben keine ganz gewiß bestimmte genaue Dicke, welches doch aber eigentlich seyn sollte, sind doch aber gewöhnlich größer als die sogenannten Nummerdratz, die nach ihrer gewissen Künke und Nummer gezogen und gebunden werden, auch bis zu 6 Mark in jedem Ring.

## §. 67.

## Von den Eigenschaften eines guten Eisendratts.

Alle Arten gutartiges Eisen, das nicht zu sehr kalt oder rothbrüchig ist, kann wohl nach der gewöhnlichen Methode zu Eisendratz gezogen werden, aber mit einem sehr beträchtlichen Unterschiede in der Güte des Stahls, und dem Nutzen des Eigenthümers. Die vorzüglichsten Eigenschaften eines guten Eisendratts bestehen im allgemeinen darin, daß er 1) In der größten Länge erhalten werde, die man nach seiner Dicke erwarten kann, widrigenfalls kann er entweder gar nicht debitirt werden, oder muß unter Preise weggeschlagen werden, wodurch man statt des gehofften Gewinnstes beträchtlichen Schaden haben kann. Die Ursachen, daß man viel Stumpfdratz erhält, können wohl zum Theil in der Nachlässigkeit des Meisters liegen, die Hauptursache ist aber ein kurzes untaugliches Materialeisen (§. 8. e) das wohl weich seyn kann, aber nicht langzähmig ist, sondern beim Dratzziehen quer durch springt, und an einem Ende des Bruchs eine conische Höhle, am andern eine

Dar-

davon passende runde Spitze zeigt, mit dunkler oder schwarzer Farbe; ist aber der Draht auf dem Bruche von heller Farbe, zählig und ungleich, so ist das gemeinlich ein Zeichen von zähem Eisen.

b) Daß der Draht ungeglühert ein starkes Biegen aushalte, ohne zu brechen, welches für Haaken und feste Ketten nothwendig erfordert wird.

c) Daß sich der Draht so wenig beim Biegen als beim kalten Hämmern durchspalte, oder einen schwarzen Rand, und Zeichen einer ungleichen Farbe im Eisen zeige, welches anzeigt, daß das Materialeisen entweder von ungleicher Art gewesen sey, oder zum Drahtziehen durch Gerben bereitet sey, oder daß mehrere Stangen zusammengewellt sind (§. 68. c), wodurch der Draht zu mancherley Arbeit unbrauchbar wird.

d) Daß der Draht gleich rund und glatt sey, ohne Zähne, Risse und Löcher an irgend einer Seite, welches ungleiches Eisen anzeigt, oder daß eine Stelle härter gewesen sey als die andere, ist aber der Draht ungleich und in der Länge gestreift, so kann solches von einem ungeschickten Ansatze oder vom schlechten Zieheisen herrühren.

e) Daß der Draht einige elastische Steifheit habe, so daß er bey einem sanften Biegen wieder zurückspringe, welches vorzüglich für Kartenspielfabriken, Spielmacher u. s. w. sehr nöthig ist. Diese Eigenschaft kann nicht ohne ein taugliches Materialeisen erhalten werden, welches sowohl seiner Natur und Erze nach, als auch durch die Bereitungsort diese Eigenschaft erhalten hat.

## §. 68.

## Vom Materialeisen zum Draht.

Aus vorbenannten Umständen kann die Wichtigkeit eines guten, dichten, zähen, gleichen und festen Materialeisens geschlossen werden, woben folgendes angemerkt zu werden verdient, als: a) In Ermangelung einer besondern Bereitungsort, welche man hier im Reiche für solches Materialeisen noch vermisse, ist man genöthigt, die Stängeneisensorten zu wählen, welche man haben kann. So viel mir bekannt, findet man im Reiche kein tauglicheres, als das sogenannte Deregrundseisen, welches von Natur vorgenannte Eigenschaften besitzt, und aus den besten Sorten Dannemora-Erzen durch die Wallonenschmelze bereitet ist, und die Kennzeichen zeigt, welche vorhin (S. 2. a. d) angeführt sind, welche ein kluger und aufrichtiger Schmidt bey der Arbeit selbst am besten angeben kann. Darauf hat das Eisen aus den Dörffsteinen vom Norberge ohne Zusatz von andern Erzen den Vorzug. Die Eisensorten von Nora und Linden, ob sie gleich recht gut sind, verhalten sich doch bey dem Ziehen etwas kurzjähmig, wie viele andere. Aus den Persberger Erzen allein ohne Zusatz muß auch ein langjähmiges Eisen erhalten werden können. b) Alles Materialeisen, das aus der Mischung mehrerer Erzsorten, oder aus zwey- oder dreyerley Arten Gußeisen geschmolzen und zubereitet ist, wird zu diesem Gebrauch unsicher. c) Daß nach dem Vorschlage des Herrn Commerzrath Pohlhems das Materialeisen gegerbt werde, indem mehrere Stangen zusammengewellt werden, erfordert eine sehr vorsichtige Wahl der zusammenzulegenden

den Eisenstangen, damit sie alle von gleicher Art und Härte sind, und durch sehr achtames Zusammenrollen gegerbt werden. Hierdurch wird zwar das gewonnen, daß das Eisen zäher wird und längern Draht giebt, kaum kann es aber vermieden werden, daß nicht der Draht von solchem Eisen die üble Eigenschaft erhält, sich beim Hammern und Biegen zu spalten, welches die Erfahrung genugsam zeigt. d) Unsere schwedische Osmunde von guter Art (§. 6.); wenn sie in kleinen Frieschen wieder durchgearbeitet und unter leichten Haktümmern in feine Stangen ausgereckt werden, müssen unter den besten Bereitungsarten anempfohlen werden. e) Als das vorzüglichste zu Drahteseisen kann doch mit Sicherheit das vorhin genannte westphälische, oder märkische Osmundeseisen angesehen werden, (§. 10. 1. R.) und es würde sich der Mühe lohnen, an verschiedenen Orten hier im Reiche solche Osmundeschmieden einzurichten; denn ohne solche Einrichtung fürchte ich, wird die schwedische Drahtzöheren nicht zu der Höhe und Güte gebracht werden können, als sie bey den bekannten deutschen Einrichtungen zu Altenau, Iserton und Lüdenscheid ist, wo vorbenannte Eisensorte im Gebrauch ist, deren Vereitung ich zwischen den beyden kleinen Städten Drackerfelde und Altenau zu sehn Gelegenheit gehabt habe, wo an zwey kleinen Flüssen zwischen Bergen über 100 solcher kleiner Hammer seyn sollen, als wovon eine genaue Beschreibung mit der nöthigen Zeichnung sich in dem resp. Eisencomtoir zwischen den Beschreibungen befindet, welche ich vor einigen Jahren über einige ausländische gröbere Eisen- und Stahlmanufacturen einreichte. f) Auf gleiche Art wird auch im kleinen das sogenannte Taucheisen bereitet, welches einige deutsche Schmiede

zu machen wissen, zu verschiedenem besondern Behuf, als zu Hufnagelstrangen (sömtenar) und dergleichen, auf die Art, daß eine schmale Eisenstrange in eine niedergeschmolzene Friesche getaucht, und so lange darin gehalten wird, bis ein kleiner Klumpen von dem am besten durchgearbeiteten Eisen sich daran gesetzt hat, der dann unter dem Handhammer zusammen gehämmert, wohl gewellt und zu jeder beliebigen Feinheit gereckt wird, wodurch man dann das feinste und zähste Eisen erhält, das zu Drahtziehereien ganz vortreflich ist, wie ich durch darauf angestellte Versuche erfahren habe. Da aber keine hinlängliche Menge auf diese Art erhalten werden kann, so müßte eine große Schmiede auf die benannte Art eingerichtet werden. g) Aus allerley reinen Brockeneisen, besonders von Platt- und Blechhammern, wenn es zuerst mit gehöriger Aufmerksamkeit in kleinen Frieschen zusammengeschmolzen, und dann auf dem Hammerschmidsherde umgeschmolzen, und zum Drahtmaterial bereitet wird, kann guter langer Draht erhalten werden, gemeinlich wird er aber etwas undicht und zum Spalten geneigt seyn.

## §. 69.

## Vom Material zum Stahl Draht.

In Ansehung der Eintheilung in Eisen- und Stahl Draht, die vorher angegeben ist, und nachdem ich etwas vom Material zu Eisendraht gesagt habe, dürfte man wohl nach der Kenntniß des tauglichsten Stahls zu Stahl Draht als einer noch minder bekannten Sache fragen. Bey den deutschen Stahlwerken wird gemeinlich aus Schmelz-

Stahl bereiteter Gerbstahl gebraucht, der 4. bis 8 mal mit etwas Eisen gegerbt ist, welches auswendig darauf gelegt wird, und bey der Arbeit weggeht. In der Wahl des Stahls ist man nicht so sorgfältig, sondern es kann ordinaurer Federstahl dazu gebraucht werden, wenn er nur wohl gegerbt, und gleich hart ist. Vermuthlich kann auch wohl der innländische Gerbstahl in Rücksicht seiner Stärke und Zähigkeit, mit Sicherheit dazu empfohlen werden, und habe ich besonders den Forstmarkstahl dienlich dazu befunden. Da aber der Gerbstahl bey uns sehr theuer ist, und man findet, daß in England sehr viel Deat sowohl aus dem ordinairen Brennstahl, als aus gegossenem Stahl gezogen wird, so könnte wohl der Brennstahl bey uns zu eben dem Zweck bearbeitet werden. Hierbey ist es nöthig, in Obacht zu nehmen: daß solcher Stahl vorzüglich von Roslagseisen seyn muß, der vermittelst der Holzflamme, oder im Flammenofen bereitet ist, und gleichfalls mit umgelegten Eisen gegerbt seyn muß, wie vorhin vom Gerbstahl erinnert ist. Ich habe auch versucht, daß man mit guter Kostenersparung hiezu den sogenannten Brackstahl, oder solche Stümpfe von Brennstahl gebrauchen kann, die wegen Risse oder Schulfen ausgeworfen, und für den Preis des Stangeneisens verkauft werden, wenn sie nur mit Vorsicht gut gegerbt sind. Hierüber kann Cap. XII. §. 73. g. h. und m. von den Stahlorten im allgemeinen weiter verglichen werden, vorzüglich h. m. wird abdrücker Stahl genannt, welcher durch Cementation in Kalk oder Weinsäße mit einer dünnen Eisenrinde überzogen, und zugleich die Eigenschaft erhalten hat, daß er ganz leicht geschmiedet, und zu jeder Arbeit angewandt werden kann.

Daß

Daß diese Stahlorten auch sehr gut für Dratziehereien sind, habe ich große Ursache zu vermuten, ob ich gleich noch keine Gelegenheit gehabt habe, darüber Versuche anzustellen. Ob aber dieser Brennstuhl, der zuweilen zufällig beim Brennen eine solche Oberfläche von Eisen erhält, auch zu demselben Behuf tauglich sey, ist noch nicht so gewiß. Uebrigens ist bey der Bereitung der Dratzangen aus Stahl nichts weiter zu beobachten, als was bey dem Eisen im nächstfolgenden §. angemerkt werden soll, außer daß dieses Material, weil es härter ist, mit mehr Vorsicht behandelt werden, und auch stärker gebeizt werden muß, entweder in dem im folgenden §. Nr. 12. vorgeschlagenen Holzessig, oder wie es gebräuchlicher ist, in einer Lauge aus Urin und Salzföle, zuerst in langen hierzu gemachten hölzernen Trögen, worauf es dann mit der Hand mit grobem Sande oder Sandsteine abgeschleuert wird, damit aller Glühspan wohl abgeschliffen werde, nachdem es aber die erste Ziehung ausgehalten, und aufgerollt werden könnte, geschieht das Abschleuern auf dieselbe Art, wie bey dem Eisendrate in der Scheuertonne. Was im folgenden §. Nr. 10. vorgeschlagen ist, den groben Drat in Kalk oder Beinäsche zu cementiren oder durchzuglühen, sollte wohl ohne Zweifel dazu beitragen, das Dratziehen zu erleichtern, als auch das Abbrennen an Stahl zu verringern.

## §. 70.

## Von der Bereitung des Materialeisens zu Dratzangen.

Was vorhin (Kap. 2. §. 7. 12.) über das Materialeisen für Manufacturen angemerkt ist, daß dasselbe nicht



durch Aufsprühen von kaltem Wasser und Kalthämmern geglättet werden müsse, gilt auch für Drahtziehernen. Bevor das Eisen dazu angewandt werden kann, muß es in schmale Stangen auf einem ausgerundeten Amboss und hinein passenden runden Hammer ausgereckt werden, wo es dann gleich dick wird, oder die gewöhnliche Gestalt von papiernen Fißibus, womit man die Tabackspfeifen anzündet, erhält. Das beste Eisen, das zu feinem Draht bestimmt ist, muß am feinsten ausgereckt werden, und nicht über  $\frac{1}{4}$  Zoll dick seyn, je länger, desto besser, bis zur Länge von 10 bis 12 Ellen. Zu gröbern Draht kann es wohl  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Zoll im Durchmesser seyn. Hier zu Lande wird das Materialeisen gewöhnlich  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Zoll ins Gevierte geschmiedet, und dann unter dem Gebundhammer so dünn, als man es verlangt, ausgereckt. In diesem Fall müßte man doch aber zwey Gebundhammer gebrauchen. Den ersten von 10 bis 12 Liespfund schwer, worunter die Eisenstangen bis zu einem halben Zoll ins Gevierte ausgereckt werden könnten, und den andern, der so groß als der kleinste Nagelhammer von 14 bis 2 Liespfund schwer seyn müßte, worunter die Stangen endlich zur gehörigen Größe gereckt würden. Widrigensfalls geschieht es, daß die Stangen unter dem gröbern Hammer Risse kriegen, und unter dem kleinen Hammer können so grobe Stangen nicht mit der gehörigen Sorgfalt gereckt werden.

Mit den genannten kleinen deutschen Osmundhammern im Märkischen (Kap. II. S. 19. 1.) wird das Materialeisen in platte Form blos zu einem oder  $\frac{1}{2}$  Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, und 2 Ellen lang, und wird dann mit  
der

der Hand in drey kleine Stangen gespalten, die dann wieder auf vorbeschriebene Art mit Handhämmern ausgereckt werden. Diese Schmiedemethode mit der Hand mag vielleicht viel beitragen, daß die Stangen gleich und dicht sind, kann aber schwerlich mit Gewinn nachgeahmt werden, da der Unterhalt mehrerer Arbeiter eine bey weitem kostbarere Sache ist, daher man sich bey dem Ausrecken lieber an kleine Gebund- oder Wasserhammer halten muß. Es müßte also ohne Zweifel sehr viel an Zeit gewonnen, und also sehr viel erspart werden, wenn bey unsern Dratzziehungen

1) Das Materialeisen zu 1  $\frac{1}{2}$  Zoll platt, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick geschmiedet würde, welches sich unter dem Stangenhammer thun ließe, ohne daß es geplättet oder gekantet würde.

2) Daß diese platten Stangen in 10 bis 12 Viertel lange Stümpfe, statt mit der Hand gespalten zu werden, von einem einfachen Schneidewerke in drey Theile geschnitten würden, welches mit der Welle des Gebundhammers getrieben werden könnte, nach der Invention, welche ich neulich 1769. bey der Elstarönschütte versucht, und sehr bequem und vortheilhaft gefunden habe, da sie zugleich mit geringen Kosten so eingerichtet wird, daß sie Nagelstangen schneidet, wovon der zuverlässigste Unterricht, wenn es erfordert wird, gegeben werden soll.

3) Zum Ausglühen des Materialeisens bey dem Schneiden muß ein Glühofen mit Holz so eingerichtet werden, daß auch der Dratz darin ausgeglühet werden kann, wodurch bey vorsichtiger Haushaltung an Holz- und Kohlen-

lenverbrauch sehr viel erspart wird, und wo sich Brenntorf findet, kann auch der dabey benützt werden.

4) Die geschnittenen Stangen müssen sodann unter einem ganz kleinen und netten Nägelhammer, wie schon gesagt ist, zur gehörigen Feinheit und Länge ausgerecht werden, wobei der Gang des Hammers so schnell und stark als möglich seyn muß, welches macht, daß das Eisen ohne Risse zu bekommen, unter dem Schmieben von Braunwarm bis zum Rothglühen aufgewärmt werden kann, wodurch dasselbe am feinsten und zähesten wird.

5) Da ein solches kleines Schneidewerk für 6 bis 8 Dratzangen nicht mehr als ein bis zwey Tage in der Woche beschäftigt seyn kann, und ein so kleiner netter Hammer die Welle nicht sonderlich belasten kann, so ist es nöthig, daß das Gestell dieses Hammers und die Welle so eingerichtet werden, daß davon zugleich zwey bis drey Dratzangen für den gröbern Drat getrieben werden können, da dieselbe Welle ohne Hinderniß, weder für die eine noch für die andere Maschine, zugleich das Schneidewerk, den Reckhammer und die Blehscheeren treiben kann: zugleich kann sie zwey Kleinschmidtsbälge treiben, nämlich den einen für den Reckherd, und den andern für des Dratmeisters Bauherd.

6) Wenn das Materialeisen etwas breiter geschmiedet wird, als 2 bis  $2\frac{1}{2}$  Zoll platt, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, so ließe es sich auch thun, daß es in fünf kleine Stangen ohngefähr  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte geschnitten würde, und der Vortheil davon würde um so viel größer seyn, da die besten und gleichesten Mittelstangen ohne weiteres Recken  
 blos

blos mit Zuspitzen der Enden, zu größern Draht gezogen werden könnten, als zu Fenster - Kupferschmieds - und Reisdraht, und vermuthlich noch länger, welches ich in Diegnic,  $\frac{1}{2}$  Meile von der Stadt Sedan an der französischen Grenze gesehen habe, wo der Draht aus geschnittenen Stangen von  $\frac{1}{2}$  Zoll im Durchmesser bis zu der Feinheit, die mit Nr. 1. der Jeders Drahtlinie übereinkommt, gezogen wird. Das beste ist doch aber wohl, welches auch für feinere Sorten höchst nöthig ist, daß die geschnittenen Stangen vorgängig auf die benannte Art gerecht und geschmiedet werden.

7) Wo es Gelegenheit giebt, daß man bey Drahtziehereyen ein ordentliches Walz- und Schneidewerk eingerichtet hat, wo das Materialeisen also, ehe es geschnitten wird, gewalzt werden kann, und die geschnittenen Stangen also ebener werden, als die ungewalzten geschnittenen Stangen aus Stangeneisen, und wo 15 bis 17 kleine Stangen von  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte geschnitten werden, ist es wohl sehr begreiflich, daß solche Drahtziehereyen aus ungerostetem geschnittenen Eisen, besseren Gewinnst einbringen muß; aber ein Walz- und Schneidewerk blos für die kleinen Stangen zum Material für Drahtziehereyen zu bauen, ohne daß solches nicht auch zu anderm Behuf gebraucht würde, dürfte sich wohl gewiß der Mühe nicht verlohnen, und da scheint dann die dorthin genannte kleine Maschine Nr. 2. am nützlichsten zu werden. Ich kann mir wohl vorstellen, daß, obgleich dieser Vorschlag eines kleinen Schneidewerks weder mißfallen noch ungerneimt scheinen wird, er doch vielleicht von wenigen angenommen werden wird. Theils weil

bey den alten Werken schwerlich Raum für neue Anlagen zu finden seyn wird; vorzüglich aber weil man die Arbeiter schwerlich von ihrer alten Gewohnheit abbringt, wenn es der Hausherr nicht selbst durch Befehle durchsetzt. Seit einer Zeit von mehr als 20 Jahren erinnere ich mich, daß dieses bey den Dratziehereyen unster schwedischen Mößlingshütten um die Dratzbänder zu schneiden, betrieben ist, und daß dazu vorgeschlagen wurde, Schneidewerke nach englischer Art einzurichten, dennoch wurde dieser Vorschlag aber nicht angenommen, bis ich endlich im Jahre 1769. aufgefordert wurde, bey der Skultunahütte ein solches Schneidewerk einzurichten, welches dann auch mit ganz geringen Kosten bewerkstelligt wurde, und mit so gutem Erfolge, daß nun von 4 Personen mehr und ebenere Dratzbänder in einem Tage geschnitten werden können, als vorher mit 5 Arbeitern in einer Woche, und das ohne weitem Bau, als daß dieselbe Maschine an die im Walzwerk befindliche leere Radpinne befestigt wurde. Zwen Jahre nachher wurde diese Erfindung auch auf den vier andern Mößlingswerken im Reiche angenommen. Dieses wird blos als ein Beyspiel der Schwierigkeiten angeführt, neue Verbesserungen einzuführen, und wie sehr eine Dratzieherey durch ein Schneidewerk erleichtert werden kann.

8) Wenn Dratz, der dicker als  $\frac{1}{4}$  Zoll im Durchmesser seyn soll, gefordert wird, ist es am vortheilhaftesten, denselben entweder aus geschnittenen Stangen vor dem Wasserhammer in dazu schicklichen Senken zu schmieden, wie gewöhnliches Randeisen, oder es könnte auch

9) Sol-

9) Solcher grober Drat mit Vortheil gewalzt werden, in accurat eingedrehten halbrunden Eisentungen, die bereits im Jahr 1748. von mir vorgeschlagen sind, nachher aber nicht zur Ausführung oder Probe kommen konnten.

10) Unter den Versuchen, die wohl die Mühe lohnen sollten, sie anzustellen, um ein leichteres Dratzziehen zu befördern, ist der, daß vor jedem Ausglühen, die Dratzinge in ein Gemisch von zwey Theilen Kalk gegen ein Theil Thon getaucht wurden, welches mit Wasser zu einem dünnen Brei eingerührt, und durch Durchsieben von allem Sande befreuet würde. Wenn der grobe Drat mit einer solchen Kalkhaut überzogen wäre und dann im Ofen mit Flammenfeuer ausgeglühet würde, so kann man nach der Erfahrung vermuthen, daß das Eisen nicht allein weicher und zäher zum Ausziehen würde, sondern auch weniger durchs Abbrennen verlöre. Vorzüglich sollte es wohl, um weichere Dratzstangen zu erhalten, vorzüglich vortheilhaft seyn, wenn sie nach dem ersten Durchziehen, mit ungelegten Kalk in einem besonders dazu eingerichteten Ofen cementirt würden. Der Vortheil, daß dadurch ein weicheres, feineres und zäheres Eisen erhalten würde, sollte wohl die Unkosten bezahlen, die doch sehr geringe sind, wenn die Einrichtung einmal gemacht ist.

11) Die unvollkommene Art, welche bey verschiedenen Dratzziehernen im Gebrauch ist, um den Schlacken-span abzusondern, den Drat durch ein Brett zu ziehen, scheint ganz zweckwidrig zu seyn, und muß entweder nach der deutschen Art verbessert werden, wo der Gluckspan

span so abgeschraubt wird, daß die ausgeglühten Dratrings, nach dem Abkühlen über zwei aufstehende Dinnnen, auf dem Ende eines Stocks gelegt werden, der auf einer Ase oder Gewerbe sitzt, so daß das andere Ende vermittelst eines Zahns an der Radwelle niedergedrückt, und so die Ringe in die Höhe gehoben werden, und so lange gegen einen unterliegenden Stock unter beständigem Zurinnen von Wasser geschlagen werden, bis sie von allem Glühspan befreiet und ganz blank werden, welches für Dratzleheren höchst nöthig ist. Oder auch auf die englische Art, da die Dratrings in eine mit Zahnrad und Trilling umlaufende Tonne gelegt, und vermittelst kleiner eingelegter Flintensteine oder Höfenofenschlacke unter beständigem Zurinnen von Wasser, durch die in der Tonne befindlichen vielen Löcher, rein gescheuert werden.

12) Die Dratzstangen, oder auch den groben Dratz, der für feineres Dratzziehen zugerichtet ist, in die Weisse zu legen, oder dieselben durch gelindes Roosten im Wasser ein oder zwei Monath lang, nachdem sie von dem gröbern Glühspan durch Scheuern befreiet sind, vorzubereiten, ist in England und Deutschland gebräuchlich, und ein größerer Vortheil, als man wohl auf den ersten Anblick vermuthen sollte. Die Oberfläche des Eisens wird dadurch mehr von dem hineingedrungenen Glühspan gereinigt, die Zwischenräume durch das Roosten mehr geöffnet, um den Schmier bey dem Ausziehen besser anzunehmen, und einen glättern Dratz zu geben, wozu der Rost etwas be trägt, wie auch die Oberfläche weicher zu machen. Besonders ist diese Weiße für die Stahlstangen

Stangen nothwendig, die zur Dratzziehen gebraucht werden sollen. Es wäre auch der Mühe werth zu versuchen, ob nicht eine solche Weise am besten mit dem sauren Wasser bewerkstelligt werden könnte, welches in Menge aus Kohlenmehlern erhalten werden kann, wenn dieselben so eingerichtet werden, wie es in Walners Köhlerkunst beschrieben ist, oder auch bey dem Feerdrennen im Ofen oder durch besondere dazu eingerichtete Destillationen, und welches saure Wasser in den Abhandl. der königl. Schwed. Akad. der Wiss. unter dem Namen von Holzessig beschrieben ist.

13) Wo es die Lage nicht zuläset, das vorhin beschriebene Schneidewerk mit einem Glühofen einzurichten, welcher letztere zugleich zum Ausglühen des Drats dienen kann, wäre es doch nützlich, blos zum Dratausglühen einen solchen Ofen einzurichten, der mit Holz geheizt wird, statt daß gewöhnlich der Drat auf einem Herde vor dem Kleinschmidsgebläse ausgeglühet wird, welches beydes langsam und ungleich geht; wo man aber auch nicht Gelegenheit hat, einen solchen Ofen zu bauen, muß das Ausglühen mit Kohlen in einem großen dazu gegossenen Cylinder von Gußeisen, oder in einem großen Kessel mit kleinen Ziehlöchern im Boden, und in der Mitte der Seiten, geschehen. In Ermangelung des Gußeisens, kann auch ein solcher runder Ofen aus guten feuerfesten Ziegeln gemauert, vorzüglich von Hoehofenschlacken, welche in einer nach der Rundung eingerichteten Form, expres dazu geschlagen oder gegossen sind.



## §. 71.

## Von der Ablohnung bey Dratzieherenen.

Was im allgemeinen von dem Nutzen der Einrichtung gesagt ist, daß der Meister Kohlen und Eisen auf Rechnung nimmt, gilt auch hier, doch ist es auch bey dieser Arbeit gleichfalls etwas ungewöhnlich, und da es doch meist gebräuchlich ist, daß sowohl das Materialeisen als der Drat nach deutscher Methode mit Centnern berechnet werden, so muß auch hier sowohl der Arbeitslohn als Abbrennung und Kohlenverbrauch nach diesem Gewichte vorgeschlagen werden, als:

1) Für ein Centner Dratzangen unter einem kleinen Gebundhammer aus tauglichem Eisen gereckt, zur Länge von 6 bis 8 Ellen, und von der Feinheit, die nochwendig erfordert wird (§. 70.) ohne wackwürdige Fehler, Risse, Spalten oder Schulfen.

Arbeitslohn	"	"	1 Thlr. 10 $\frac{1}{2}$ Oere Silberm.
Abbrennung	"	"	17 $\frac{1}{2}$ Mark.
Kohlen	"	"	3 Tonnen.

Bau-lohn für Unterhaltung des Gebundhammers auf 300 Centner geschmiedetes Eisen, werden 16 Thaler 21 $\frac{1}{2}$  Oere Silberm. berechnet.

Bau-eisen auf eben das Quantum geschmiedetes Eisen 7 Liespfund.

Wo der Drat aus tauglichem geschnittenen Eisen gezogen werden soll, welches noch einmal so geschwind geht, kann die Ablohnung in Proportion darnach bestimmt werden.

2) Bey

2) Bey dem Ziehen von allen den Sorten Eisen-  
draht, welche von den Scheeren oder Ziehjangen gezogen  
werden, von gehöriger Länge, Güte und angenomme-  
ner Nummer auf der Drahtlinke.

Ziehlohn für ein Centner oder 6 Ringe

Kupferschlägerdraht = 2 Thlr. 10 $\frac{3}{4}$  Dere Silberm.

Dito für ein Centner oder 10 Ringe

Fensterdraht = 2 — 10 $\frac{3}{4}$  —

Dito für ein Centner oder 20 Ringe

Reißdraht (holtar tråd) = 4 — 21 $\frac{3}{4}$  —

Dito für ein Centner oder 20 Ringe

Nummerdraht

Von Nr. 1. 2. 3 und 4 = 6 — —

Ziehlohn für ein Centner oder 20 Ringe

Nr. 5. 6. 7 und 8 = 9 — 8 —

Dito für ein Centner oder 20 Ringe

von Nr. 9 und 10 = 12 — —

An Abbrennung, Glüh- und Ziehspan kann auf  
die gröbern Sorten bis auf Nr. 4. inclusive auf jeden  
Centner Drahtstangen, oder ausgerecktes Materialeisen,  
welches dazu geht, nicht mehr als 8 Mark Victualien-  
gewicht berechnet werden, wird aber den Draht bis Nr. 11.  
gezogen, so geht gemeiniglich auf die ganze Ziehung auf  
jeden Centner Materialeisen 15 Mark Victualien-  
gewicht, und Kohlen zum Ausglühen des Drahts 3 Tonnen. Wenn  
der Nummerdraht nicht länger als 2 bis 3 Ellen ist, so  
wird er für Stumpfdraht gerechnet, der von dem Mei-  
ster in Ringe mit besondern Zeichen gebunden wird, und  
wofür er an Ziehlohn 2 Thlr. 4 Dere Silberm. weniger für  
den Centner erhält, als für den langen Draht angesehen ist.

Für

Für noch kürzern Stampfdrat von 2 Ellen bis zu einem Viertel, der in kleine Stücke von 3 Mark Gewicht gebunden wird, erhält der Meister 6 Derr fürs Liespfund, kleinere Stämpfe werden aber als Brocken ohne Bezahlung abgetheilt.

Außerdem wird berechnet Bauloohn für jede Drat-scheere oder Zange, die in gleichem Gange erhalten wird, jährlich . . . . . 6 Thlr. Silberm.

Baueisen und Stahl wird gewöhnlich von dem Eigenthümer nach Nothdurft herbey geschafft, obgleich auch dieses accordirt werden könnte.

Nöthige Schmier, die gewöhnlich aus zusammengeschmolzenem Talg und Baumöl gemacht wird, geht auf jeden Centner bey der Scheere . 1½ Mark.

Die Schuldigkeit des Meisters ist, jeden Ring fein lohn auch zu wiegen, zu binden und mit dem Hüttenstempel auf Blei gedrückt zu versehen, wozu bloß das Blei von dem Eigenthümer angeschafft wird.

Unter dem Namen des Mietzpfennigs (städtel pengar), genießt der Meister außerdem jährlich eine gewisse Discretion, welche wohl auf 20 Thaler Silberm. gesetzt werden kann, wenn ihm nicht andere Vortheile dafür eingeräumt sind.

3) Für einen Ring, oder 6 Mark Victuallengewicht von feinem Drat, der auf Rollen gezogen wird, von Nr. 11. bis Nr. 24 inclus. oder 26. wird bezahlt:

Ziehlohn.	Silbermünze.
Für Nr. 12 und 13 . . . . .	5½ Derr.
— 14. 15. 16 und 17 . . . . .	21½ —

Zieh-

Ziehlohn.	Silbermünze.
Für Nr. 18 und 19 . . . . .	1 Thlr.
— 20 . . . . . 5	2 —
— 21. 22 und 23 . . . . .	3 —
— 24 und 27 . . . . .	4 —

Was von diesen feinem Sorten als Stumpfe unter drey Ellen lang ist, wird für Brocken ohne Bezahlung weggegeben. Bau- und Schmierlohn ist unter dem gröbtern Drat mit einberechnet, in so fern das ganze Werk unter einem Meister steht, und ist zugleich für Dratzangen und Rollen. Kohlen und Abbrennen kann für den feinem Drat nicht gerechnet werden, da von Nr. 11. bis zum feinsten kein Ausglühen weiter nöthig ist.

4) Für das Dratziehen aus Stahl zum eigentlich sogenannten Stahltrat müßte nun hier auch eine besondere Ablohnung festgesetzt werden, in so weit diese steifere und härtere Materie beydes mehr Zeit und mehreres Ausglühen erfordert, und das Werkzeug und Maschine stärker angreift, da aber auf diese Art Drat hier zu Lande nur noch kleine Versuche angestellt sind, woraus noch mit keiner Gewißheit die Unkosten berechnet werden können, so mag lieber die Ablohnung der Willkühr des Eigenthümers überlassen seyn, daß er nach den Versuchen, die leicht darüber angestellt werden können, mit dem Meister darüber accordirt, als daß man etwas unsicheres bestimmt. Inzwischen kann der Unterschied zwischen diesem und dem Eisendrate an Kohlen, Abbrennung und Arbeitslohn nicht so groß seyn, wenigstens nicht groß gegen den großen Nutzen, den der Stahltrat bey Nethnadel-, Fischangel- und dergleichen kleinen Fabriken schaffen kann.

P

5) Bey

5) Bey der hier berechneten Abbrennung auf den Eisenbrat muß angemerkt werden, daß, wenn der Abgang von beyden Reckungen des Materialeisens zu Dratstangen und der vom Ziehofen selbst zusammengerechnet wird, beträgt er ohngefähr den vierten Theil des Gewichts vom Materialeisen, so daß 4 Liespfund Stangeneisen nicht mehr als drey Pfund Drat geben, mit Brocken, Stumpfsrat und Abfall zusammengerechnet, oder wenn der Meister 4 Centner oder 24 Liespfund Victualien-gewicht, welches 27 $\frac{1}{2}$  Liespf. Berggewicht beträgt, einen Zoll ins Gevierte habendes Stangeneisen annimt, muß er davon 3 Centner gröbern und feinern Drat liefern, mit Stumpfen und Brocken einberechnet.

## §. 72.

## Anmerkungen über die Ablohnung.

Wer die Ablohnung auf einen andern Fuß einrichten will, entweder nach Schiffspfunden, Liespfunden oder für jeden Ring, kann leicht die Berechnung danach machen, was er hier für jeden Centner ange setzt findet, welches meist mit dem gleich ist, was in den meisten Dratziehereien bezahlt wird; wenn aber eine besser proportionirte Berechnung des Arbeitslohns versucht werden sollte, könnte hiebey bemerkt werden, was vorhin (§. 57.) über die Regulirung des Arbeitslohns für Nagel nach einer gewissen Progression nach der gröbern oder feinern Beschaffenheit der Arbeit angemerkt ist, so daß die Bezahlung in dem Maas vermehrt wird, als die Feinheit zunimmt, welches sich am leichtesten nach einer arithmetischen Progression auf die Art bestimmen läßt, daß auf jeden Ring

des

des Nummerdrats von Nr. 1. bis Nr. 11. inclus. 7 Dere Kupfermünze zugelegt werden, nach folgender Ordnung:

	Dere Kupf.	Zblr. Dere.
Für Nr. 1 bis 2. jeder Ring 28 od. für den Cent.	17.	16.
— 3 = 4.	35	21. 28.
— 5 = 6.	42	26. 8.
— 7 = 8.	49	30. 20.
— 9	56	35. —
— 10	63	39. 12.
— 11	70	43. 24.

Auf diese Art können die Arbeiter nicht über Unrecht klagen, vorzüglich da dieses beynähe mit dem übereinstimmt, was in der vorhergehenden Tare bestimmt ist, indem es als ausgemacht zum Grunde angenommen wird, daß jeder Ring von Nr. 1. bis 2. mit 28 Dere Kupferm. bezahlt werden soll, und wenn hiezu 7 Dere zugelegt werden, so hat man 35 Dere, welches die Bezahlung für 3 und 4 ist, und so weiter, wie vorhin gesagt ist, für die feinem Sorten: aber von Nr. 11. bis 26. muß die Bezahlung in geometrischer Progression fortgehen, da 1½ der Multiplicator für jedes Glied wird.

Der Arbeitslohn wird dann wie folget, nämlich für jeden Ring

Von Nr. 12	—	16 Dere Kupferm.
— 13	—	22 —
— 14	—	30 —
— 15	1 Zblr.	9 —
— 16	1 —	20 —
— 17	2 —	13 —
— 18	3 —	10 —

Von Nr. 19	.	.	.	.	.	4 Lhr.	17	Dert Kupferm:
— 20	.	.	.	.	.	6	—	7
— 21 bis 22	.	.	.	.	.	8	—	17
— 23	.	.	.	.	.	11	—	23

Bei der Ausrechnung muß angemerkt werden, daß alle Brüche auf Kunststücke weggelassen sind, wodurch zwar die Rechnung nicht mathematisch richtig, indess doch für den ökonomischen Gebrauch richtig genug wird. In gleicher Proportion sollen auch nach der Vorschrift des Herrn Commerzrath Pohlhem alle Löcher in dem Ziehseifen in ihrem Durchmesser gegen einander proportionirt seyn, welches wohl ganz nützlich wäre, von größern Arbeitern aber kaum ausgeführt werden kann. Der Arbeitslohn kann auch für Drahtzieherey, so wie für alle andere Schmieden nach der Arbeitszeit berechnet werden, welche zu jeder Sorte Draht erfordert wird, welches doch aber nach Beschaffenheit des Materialeisens und der Werkzeuge sehr verschieden ist, sich doch aber gemeinlich so verhält, daß ein Meister mit seinem Gesellen und Lehrlingsburschen täglich Draht zu der erforderlichen Feinheit ziehen kann:

Kupferschlagdrat	.	.	.	.	.	5 $\frac{1}{2}$ bis 6	Ringe.
Fensterdrat	.	.	.	.	.	5 $\frac{1}{2}$	6 dito.
Kinkendrät	.	.	.	.	.	9	10
Von Nr. 1 und 2	.	.	.	.	.	8	—
— 3	.	.	.	.	.	6	—
— 5	.	.	.	.	.	5	—
— 7	.	.	.	.	.	5	—
— 9	.	.	.	.	.	3	—
— 11	.	.	.	.	.	12	—

Von

Von Nr. 13, 14, 15, 16 und 17 . . . 1½ Ringe.  
 — 18 bis 26 . . . . . 1 —

Wird danach der tägliche Verdienst berechnet, womit der Arbeiter nach den Umständen sein Auskommen haben kann, so kann auch der Arbeitslohn für jeden Ring oder Centner danach bestimmt werden. Es würde sehr viel sowohl zur schnellern Arbeit als auch zu weniger Verlust an Stumpfdraht beitragen, wenn verschiedene Drahtsorten, als vorzüglich zum Anfange Nr. 8, 9 und 10, statt daß sie jetzt mit Ziehseerern gezogen werden, auch auf dazu schickliche Rollen, wie die feinem Drahtsorten von Nr. 11. an gezogen würden, nur müßten solche Rollen etwas feiner gemacht werden, nach Beschaffenheit der Ringe, und müßten mit einer größern Gewalt getrieben werden; das verdrüßliche Zangeneinhauen, das den Drahtsorten oft so sehr schadet, würde dadurch vermieden, und der Arbeitslohn könnte etwas vermindert werden.

## Zwölftes Kapitel.

### Vom Stahl im allgemeinen.

§. 73.

Von der Sortirung des Stahls nach der Zubereitung.

**W**enn von dem Materialeisen vorher angeführt ist, wie es in Ansehung seiner Verschiedenheiten nach verschiedenen Gründen eingetheilt werden kann, als nach



der verschiedenen Zubereitungsart, nach dem verschiedenen Grundstoff, nach den verschiedenen Eigenschaften, nach den verschiedenen Stempeln und Drucken, und nach der Verschiedenheit der Bereitung in der äußerlichen Form, so kann auch auf gleiche Art der Stahl eingetheilt werden, und da dieser durch die Bereitungsart die vorzüglichste Verschiedenheit in seinen Eigenschaften und Namen erhält, so muß diese Eintheilungsmethode am ersten bewirkt werden. Eigentlich giebt es nach diesem Eintheilungsgrunde nicht mehr als zwei hauptsächlichste Arten von Stahl, nämlich Schmeltzstahl und Brennstuhl. Wenn das Gußeisen in einem zweckmäßigen Herde geschmolzen und mit der gehörigen Vorsicht und nach den Regeln der Kunst so bearbeitet wird, daß der größte Theil davon gleichsam zusammensintert, oder zu einer Friesche zusammengeht, die Stahl ist, so muß dieser mit Recht Schmeltzstahl, oder gesottner Stahl genannt werden, derselbe muß aber nicht mit Gießstahl verwechselt werden, indem auf diese Art nie die flüssige Form hervorgebracht wird, daß sie gegossen werden kann, sondern diese Stahlorte muß unter den Brennstuhl gerechnet werden. Wird aber das Roheisen in einem anders zugerichteten Herde und mit andern Handgriffen geschmolzen, so daß daraus ein weiches und geschmeidiges Stangeneisen wird, und dieses Stangeneisen, wenn es drauf in einem verschloßnen Gefäß, mit einigem Zusatz von einem feuerbeständigen Phlogiston, als Kohlstaub u. s. w. durch starke Cmentation, so daß es dem Schmelzen nahe kömmt, gebrannt wird, so erhält es die Eigenschaften, welche dem Stahle zukommen, und wird dann Brennstuhl genannt. Unter diese  
zwei

zwey Hauptforten können alle andere Veränderungen als Abänderungen gerechnet werden. So sind zu bemerken:

1) Schmelzstahl, der unmittelbar aus den Erzen, oder aus Gußeisen, oder ungeschmolzenem Stangeneseisen hervorgebracht wird. Darunter gehört:

a) Wolfstahl, muß solcher genannt werden, der mehrentheils zufällig an verschiedenen Orten Deutschlands aus Erzen in der ersten Schmelzung bey dem sogenannten Zeronnfeuer, Blaufeuerarbeit, oder Blasofen, wo man das Eisen in dem Ofen zum Schmelzen verfrischen, oder zum Wolf laufen läßt, bereitet wird, wo es zuweilen reiner Stahl, zuweilen aber reines, oder mit Stahl vermischtes Eisen wird. Hieher gehöret das, welches in Biscaya unter dem Namen Acier de gain, de motte ou de madragon, Klumpen- oder Kuchenstahl genannt wird, und wie Osmund in Frieschen ungerecht verkauft wird. Hiermit muß der nicht verwechselt werden, welcher unter dem Namen Wolf- oder Brackstahl bey der Brennstahtschmiede bekannt ist.

b) Osmund- Sumpferu- oder Blasestahl, ist der unreine Wolfstahl, der vom Umschmelzen des Osmonds- Sumpferheisens und Blaseeisens erhalten wird, wie dieses in Daland und Carelex, auch an einigen deutschen und spanischen Orten gebräuchlich ist.

c) Rohstahl nennet man eigentlich allen geschmolzenen Stahl vom Roheisen im ersten Schmelzen erhalten. Er wird unter einem schweren Hammer nur mit weniger Streckung zu kurzen groben, vierkantigen Stücken geschlagen, erfordert aber noch, ehe er als Kauf-

mannswaare, oder in Fabriken genutz werden kann, raffinirt zu werden.

d) **Gerbstahl**, oder raffinirter **Kohlstahl**, der durch Gerben oder Zusammenwalzen und Recken unter gewissen Handgriffen für Fabriken in verschiednen geformten Schablonen bequemer gemacht wird. Hierher gehört der bekannte **Steyermärker**, **Schmalkalder**, **Tyroler**, **Hertiner**, **Kemescheider** und **Solinger Stahl**, oder überhaupt der **deutsche**, **ungarische** und **milaner**, und auch der in **Schweden** in **Gravandel**, **Wilmannshütte**, **Schishütte**, **Forssmark** und **Beckafors** bereitete Stahl, wovon die Sortimente hier in der Folge beschrieben werden sollen. (§. 78.)

e) **Lupstahl** nennt man gemeiniglich solchen **Schmelzstahl**, den man zufällig in den **Hammerherden** der **Deutschschmiede** durch Wirkung des Gebläses erhält. Er schwimmt in kleinen Klumpen von wenig Pfunden in der Schlacke über der **Stangeneisenschmelze**, und wird **lupp** genannt. Bisweilen ist es **reiner Stahl**, meistens aber **Stahl mit Eisensträngen**. Man nennt ihn auch **Hammerstahl**, entweder weil er im **Hammerherde** erhalten, oder auch vorzüglich zum **Belegen** oder **Verstähen** der **Stangenhammer** gebraucht wird. Hierher gehört auch die **Rekerluppe** (**Rökarluppe**), welches eine **Schmelze** ist, die in der **Walterschmiede** unter dem **Wärmen** von 7 **Stangen** im **Reckherde** als **Abfall** erhalten wird, und meistens nur mit **Stahle gemischtes Eisen** giebt.

f) **Willerstahl**, besteht aus den **ausgesuchten harten Brocken** vom **Kohlstahlschmelzen**, die mit **besondern Hand-**

Handgriffen ins Eisen geschmolzen werden. Er besitzt die Eigenschaft, daß er auch ungehärtet sehr hart, und zugleich stärker als anderer Stahl ist. Vorzüglich dient er zu dem Zugeseisen für Dratwerke, wodurch feinere Sorten von Eisen- und Stahltrat gezogen werden, und worin die Löcher durch kaltes Hammern bald verengt bald erweitert werden müssen, ohne Risse oder Scharten, die dem Dratziehen nachtheilig sind, anzunehmen. Solcher Willerstaht kann auch blos aus tauglichem Roheisen durch Einschmelzen in dazu eingerichteten und geschmiedeten eisernen Risten mit der gehörigen Kunst und Handgriff bereitet werden, welches aber noch wenig bekannt ist.

g) Mittelforn oder Urwal wird solcher Schmelzstaht genannt, der so viel eingemischtes Eisen hat, daß es durch Gerben nicht ausgearbeitet werden kann, sondern so wie er ist, zu gewissen groben Arbeiten, als Sägebältern, Schlittenschlickern und Ackergeräthe u. s. w. gebraucht werden muß, es ist also nur eine schlechtere Art Schmelzstaht, muß also nur als Abart, nicht als eine besondere Art Staht gerechnet werden. Bey der Bereitungsart selbst des Schmelzstahts bemerkt man noch mehrere Veränderungen: a) der Tyroler, wo das Gerben des Stahts auf demselben Herde geschieht, wo er geschmolzen wird, welches hier im Reiche nur noch bey Weidrog gebräuchlich ist. b) Der Nassauische oder Bergische, das Schmelzen geschieht in einem besondern Schmelzherde, und das Gerben in einem andern Reckerde, da aber der Staht dadurch keine besondern Eigenschaften erhalten kann, so hat er auch danach keinen besondern Namen erhalten. Doch soll der Un-

terschied davon in der Folge etwas genauer bestimmt werden.

2) Brennstahl, der durch Cementation aus Stangeneisen bereitet wird, kann in Ansehung der Beschaffenheit des Materials von eben so vielen Verschiedenheiten seyn, als das Stangeneisen selbst, wovon dessen größere oder geringere Güte vorzüglich abhängt; nach der Zubereitungsart wird aber der Unterschied so sehr groß nicht. Unter den Zusätzen zum Stahlbrennen, nämlich bey großen Werken, ist nichts wirksamer, als bloßes Kohlgestübbe, welches auch in den vorzüglichsten Stahlbrenneren sowohl in England als Schweden ganz allein gebraucht wird, auffer daß an einigen Orten etwas Asche zugefetzt wird, in der Meinung, das Abbrennen des Gestübbes zu vermindern, alles andere von Kochsalz, Ruß, Horn und allerley andern Schmierereyen, welche von weniger erfahrenen Artisten vorgeschrieben worden, sind entweder überflüssig, schädlich oder weniger nöthig, und können oft den Stahl etwas zu hart und wild machen, welches zu wenig Zwecken dienlich seyn kann. Der Feuersgrad und die Verhütung des Verbrennens macht bey dem Stahlbrennen das meiste aus, und in Ansehung dessen darf nur gemerkt werden.

a) Hartgebrannter Stahl, der die stärkste Hitze ausgestanden, und durch erhabene Blasen auf der Oberfläche, weißgelben, silberscheinenden Bruch, Sprödigkeit vor und nach dem Härten, und einen größern Grad der Härte kenntlich ist. Stahl, der in geringerer Hitze gestanden, und diese Eigenschaften in geringerm Grade besitzt, sollte Mittelbrennstahl, und der im Brauche graue Flecke,

Flecke, und dadurch Eisenstränge zeigt, leichtgebrannter Stahl genannt werden.

b) Blase Stahl (bläs stäl eller blæster stael) oder ungerecter Brennstaht, wird er in der Form genannt, wie er aus dem Ofen kömmt, mit mehr oder wenigere größern oder kleinern aufgelaufenen Blasen, alles nach dem, wie sich der Feuersgrad verhalten, und das Material eisen mehr oder weniger dicht gewesen ist. Er zeigt sich im Bruch mit ganz unangenehmen Zacken, und wird gewöhnlich nicht eher verkauft, als bis er zu

c) Gerectem Brennstaht gemacht ist, wobei mit ihm kein weiterer Proceß vorgenommen wird, als daß er unter dem Wasserhammer bey starkem Ausglühen gerect, und in Stangen gehämmert wird, erhält aber dadurch nach dem Härten die gehörige Feinheit zu allerley Behuf, und wird dann gewöhnlich am meisten gesucht, und bey uns meistens in Körben, zum Theil auch in Kisten verkauft.

d) Umgebrannter, oder doppelt gebrannter Stahl ist solcher, welcher zweymal durch den Stahtofen gegangen ist, und ist zu gewissen Arbeiten ganz unvergleichlich, wird aber nicht anders als auf besondere Bestellung gemacht.

e) Gebrannter Schmelzstaht ist wohl weniger bekannt, hat aber bey gewissen Gelegenheiten seinen sehr großen Nutzen, indem der Schmelz- oder vorzüglich der Erbstaht hiedurch sehr an Härte und Feinheit gewinnt, und doch weniger spröde als Brennstaht wird. Solcher gestalt können beyderley Stahtsugenden auf diese Art mit einander vereint werden.

f) Guß

f) **Gußstahl**, kann auch mit Recht als ein raffinirter Brennstuhl angesehen werden, in sofern er eigentlich in England aus dem gewöhnlichen Brennstuhl bereitet wird, der in verdeckten Liegeln mit einer besondern, und bey uns noch unbekanntem Kunst geschmolzen wird, so daß er flüssig wird, und in Formen gegossen werden kann, und dann doch seine Geschmeidigkeit wie vorher behält, die er doch bey einem einfachen Schmelzen und Gießen nicht behält. Dieser Stahl ist bekannt, und mit Recht seiner Dichtigkeit und Feinheit wegen berühmt, besonders für Messerschmiede und Feilhauer. Doch giebt es auch in seiner Güte manche Grade, welche man vorzüglich gleich nach dem Gießen in Acht nimmt; indem ein Theil im Bruche dem an Phlogiston armen Roheisen, und ein anderer Theil dem mit Phlogiston überladenen Roheisen gleicht. Uebrigens sind diese Sorten vorzüglich aus den verschiedenen Preisen und aus den verschiedenen Namen der Meister bekannt. Vermuthlich müßte diese Stahlart doch auch bey uns bekannter und leichter zu erhalten seyn, wenn es die Einrichtung zuliese, daß sie auch hier im Lande bereitet würde.

g) **Urwal oder Brackstahl**, ist bey den Brennstuhlhammern solcher Stahl, der bey dem Ausrecken undicht, schlackicht oder schlechtgebrannt befunden, und alsdann in Seimpfe geschlagen wird, welche Rundweise in Ringe von anderm Stahl gefeilt, zusammengewalzt, und in Stangen gestreckt werden, die dann von neuem im Stahlöfen gebrannt, und so vollkommen gut werden. Derselbe wird mit Unrecht an einigen Orten Wolfsstahl genannt, der eigentlich unter die Schmelzstahlarten gehört.

hört. Eine böse Gewohnheit muß ich hiebey bemerken: unsere Eisenhändler kaufen oft viele Centner von solchem Brackstahl auf unsern Stahlhütten, den sie fast um die Hälfte wohlfeiler erhalten können, als gewählten Brenn- stahl, der ins Ausland versandt wird, wodurch es dann geschieht, daß die inländischen Arbeiter, die in kleinem kaufen müssen, vom vorgenannten Brackstahl erhalten, vermuthlich für denselben Preis, als wofür sie den besten erhalten könnten, wodurch sie dann auch sehr an ihrer Arbeit leiden, die zu mannigfaltigem Schaden schlechter ausfällt. Ausser dem, daß hiegegen eine Verordnung gemacht, und darüber auf das strengste müßte gehalten werden, wäre es auch sehr zu rathen, daß unsere Arbeiter nichts anders als vorgenannten Blasestahl kauften, so wie er aus dem Ofen kommt, und das Liespfund ohn- gefahr 1 Thaler Kupfermünze weniger kostet, als wenn er gerecht ist, oder daß sie selbst auf den Stahlwerken sol- che Sorten, und in solcher Form, als es für ihre Arbeit am dienlichsten ist, bedingten.

b) Gegerbter Brennstahl, ist wohl im Handel und Wandel nicht so allgemein bekannt, als er seyn sollte; kluge Arbeiter von Rlingen, Uhrfedern, Messerklingen, Stahlbratzieheryen u. s. w. verstehn sich recht gut auf diese wichtige Präparatur des Brennstahls, welches auf eben die Art zugeht, als das Gerben des Schmelzstahls, hies daß mehrertheils dünnes Eisen äußerlich herumge- legt wird, wodurch der Stahl vor dem allzustarken Wet- brennen geschützt wird, und welches dann bey der Ar- beit wieder weggeht. Inzwischen kann ein hartes sprö- des Stahl durch dieses Mittel zäher und schmiedbarer ge-  
macht



macht werden, und behält dann doch Härte genug, wenn die Grundmaterie von guter Art ist. Das Gerben kann auch ohne Umlegen von Eisen geschehen, und wäre es ganz nützlich, wenn zu feinem Werkzeuge und Schneiden die Methode beobachtet würde, welche Herr Daniel Laureus in der Abhandl. der schwed. Akad. der Wissenschaften vom Jahr 1748. beschrieben hat, indem man den Stahl umwindet, zusammenwickelt und 2 bis 3 mal zusammenlegt, welches auf Stahlwerken mit ungeteetem Brennstaht sehr leicht geschehen kann, und wovon ich sehr gute Wirkung beobachtet habe. Zu den verschiedenen Bereitungsarten kann noch gerechnet werden:

1) Deutscher Brennstaht, der auf die sogenannte deutsche Art mit Holzkohlen gebrannt wird, welches hier im Reiche ehemals ganz allein, und noch jezo auf den meisten Stahthütten gebräuchlich ist.

2) Englischer Brennstaht, der im Flammenofen mit Steinkohlen gebrannt wird, derselbe sollte wohl um nichts besser seyn, als der vorgenannte, wenn das Material oder das Stangeneisen von derselben Güte ist; nach einigen angestellten Versuchen, glaube ich bemerkt zu haben, daß der Staht, welcher mit Holzkohlen auf die gewöhnliche deutsche Art gebrannt wird, spröder und wilder unter der Arbeit ist, doch beruht die Güte des englischen Stahts wohl nicht blos auf diesem Punkte, sondern wohl vorzüglich auf dem kostbaren Dammoraeisen, ohne welches er sich wohl schwerlich einen so allgemein guten Namen hätte erwerben können. Den Beweis davon hat man an dem Staht, der nunmehr als eine schwedische Erfindung genannt werden mußte.

1) Schwe-

1) Schwedischer Brennstaht, der vor einigen Jahren, oder zuerst 1766. hier im Reiche gangbar geworden ist, durch den Versuch des Herrn Hüttenpatrons Robsam's, oder woben der Staht gleichermaßen mit Flammenfeuer, aber von Holz statt der Steinkohlen zubereitet wird, und von gleicher Güte als der englische ist, wenn Dannemoraeisen zum Material genommen wird. Und es ist sehr bemerklich, daß, obgleich die Flamme dieselbe Hitze giebt, als man mit Holzkohlen erhalten kann, so scheint doch der Staht bey dem Flammenfeuer gleichsam weniger ausgetrocknet zu werden, und folglich dem Brechen stärker zu widerstehen, und unter dem Schmieden weniger wild zu seyn, und doch zu allerley Werkzeug eben so hart, welches die vornehmste Eigenschaft des englischen Stahts zu seyn scheint, und wozu das Brennen mit Flammen, es mag nun mit Steinkohlen oder Holz geschehen, sehr viel beyzutragen scheint. Eine solche Art zu brennen wurde von mir schon im Jahr 1761. in einer dazumal dem königl. Bergcollegio eingegebenen Abhandlung über die Verbesserung der Eisen- und Stahtmanufacturen vorgeschlagen, ist aber vor dem vorgenannten Jahre nicht in Ausübung gebracht, da ich Gelegenheit hatte, einige Zusätze zum Vortheil der Einrichtung hinzuzufügen, wovon etwas mehr unter dem Titel Brennstaht (§. 83.) vorkommen wird.

m) Adoucirter Brennstaht, oder solcher Brennstaht, dessen Oberfläche durch Cmentation oder starkes Durchglühen in einem bedeckten Gefäße in Kalk oder Weinasche, nach Herrn Deaumur's Methode, in Eisen verwandelt ist, ist zwar jetzt eine ungewöhnliche Stahtsorte,

forte, sollte aber mehr bekannt, und häufiger zu haben seyn, da er für verschiedene Arbeiten von großem Nutzen werden kann, welches vorgenannter Schriftsteller in seinem 3ten Memoire angemerkt hat. Ich vermache, daß ein solchergestalt zubereiteter Stahl für Drahtziehereyen, Uhrfeder- und Nähnabelfabriken der beste seyn müßte. Bey einem Brennstoßlofen dürfte auch wohl die Bereitung desselben nicht schwer fallen, wenn Bestellungen davon gemacht würden. Mehrere Arten, den Stahl zu bereiten, als: geschmeidiges Eisen einige Zeit in geschmolzenes Roheisen zu tauchen u. s. w. sind eher sonderbar, als nützlich: Das Eisen zu Stahl rösten zu lassen, oder diesen Zweck dadurch zu erreichen, daß man das Eisen in auf mancherley Art präparirten Wassern abhärtet: zu glauben, daß die Zeit allein den Stahl härte, oder den Stahl blos durch Biegen, Brechen und Schmieden, und Eintauchen in Sand oder Asche des Eisens zu machen, oder mit Zusatz von Alaun oder Vitriol u. s. w. gründet sich entweder auf falsche Beobachtungen, oder auf Unwissenheit: oder metallurgische Charlatanerie, und ist folglich nicht werth, hier angeführt zu werden. Daß man aber das Eisen zäher und feiner durch vorsichtiges Rösten in Wasser oder ägenden Flüssigkeiten erhalten kann, und daß man dem Stahle einen größern oder geringern Grad von Härte durch verschiedene präparirte Wasser, Spiritus oder Oele geben kann, und daß man denselben durch Äschen, Weizen und Rosten von Eisensfasern befreyen kann u. s. w. ist eine ausgemachte, durch Erfahrung bestätigte Wahrheit, die aber hier auszuführen der Raum nicht erlaubt.

§. 74.

Von Eintheilung des Stahls nach seiner Grundmaterie.

Im vorhergehenden (Kap. II. §. 5.) ist schon von dem Materialeisen zu Schmelzstahl gehandelt, und dabey bemerkt, wie vortheilhaft es zur Gewinnung mehrerer und besserer Arbeit sey, ein von Natur hiezu geschicktes Erz zu erhalten. Nicht weniger trägt das Erz, und das daraus bereitete Materialeisen zur Güte des Brennstahls bey, wovon auch in demselben §. einige Umstände angeführt sind. Wobey bemerkt werden kann, daß wenn das Stangeneisen aus solchen Erzen oder solchem Gusseisen bereitet wird, welches hier zu Schmelzstahl empfohlen ist, und dieses Stangeneisen dann zu Brennstahl gemacht wird, so verhält sich die Güte desselben, wie bey dem Schmelzstahl angemerkt ist. Folglich liegt die Grundmaterie des Stahls eigentlich in dem Erze, und dessen verschiedener Zusammensetzung, wonach also die gründlichste Eintheilung gemacht werden kann; ob sie gleich noch keine besondere Namen erhalten hat, so will ich doch zum Beweise folgende auf verschiedene Eisensorten durch Stahlbrennen angestellte Versuche anführen, wobey wohl in Acht genommen ist, daß alle Eisensorten nicht allein in gleich groben Stangen waren, sondern auch mit gleichem Zusatze, und gleich lange Zeit gebrannt wurden, und so viel als möglich, auch mit gleichem Feuersgrad, als:

1) Von Dannemoraeeisen von Desterbyhütte, welches im Bruche weißförmig und von gleichem Korn, ohne zähe Fasern oder Stahlkörner war, wurde Stahl gemacht:

2

2) Hart

a) Hart und zugleich so stark, daß er nach mäßigem Härten nicht ohne einen sehr heftigen Schlag entzwey sprang.

b) Auf dem Bruche ganz fein und dicht mit unmerklichem Korne.

c) Unter dem Schmieden leicht und folgsam, aber hart zu handhieren und zu wellen, wobei er doch aber leicht mit Eisen von derselben Sorte vereinigt werden kann.

d) Er nimmt vollkommene Härte bey sehr gelindem Wärmegrade, oder wenn er nur röthbraun ist, an.

e) Wenn er in kaltem Wasser gehärtet wird, so wird er ganz rein mit matter silberblanker Farbe, ohne schwarze Ränder oder Flecken.

f) Zu Schneiden verträgt er ein ziemlich starkes Anlaufen zur blauen Farbe.

g) Hält sich sehr gut zu allerley feinem Werkzeugen, als Grabstichel, Meißel und Seilen, ohne zu brechen.

h) Erträgt es sehr gut, einmal gegerbt und gewollt zu werden, ohne etwas von seiner Härte zu verlieren, und ohne lahm oder matt zu werden. Dieselben Eigenschaften können von den andern Eisenarten der übrigen Hüften erwartet werden, wo dieselben Sorten von Danemoraerz allein gebraucht werden, vorzüglich aus den tiefsten Gruben, als vorzüglich bey Oskarbyhütte, wo der Stahl immer von eben der Güte fällt, als bey Oestaby. In dieselbe Parallele kann auch der Stahl von Elfsaröns gestellt werden, da er von demselben Material ist.

a) Von

2) Von der Reckkluppe von Desterby hat sich der Stahl eben so verhalten, nur würde er auf dem Bruche glimmerig befunden, und war härter zu Bohren und Grabsticheln, dabei aber etwas ungleich und untauglich zu gefellter Arbeit, wegen der eingemischten sogenannten Kieselkörner, wegen die Feile nichts austricken kann.

3) Von umgeschmolzenen Ambossen aus Gussstahl, welche darauf zu Stangeneisen ausgeschmiedet sind, war der Stahl mit dem Nr. 2. gleich, zugleich aber auf den Kanten brüchig, und folglich rothbrüchiger Art, und zugleich schwer zu schmieden, auch gröber und glimmeriger auf dem Bruche.

4) Von Persberger Eisen in Bormeland wurde der Stahl gut befunden, hart und leicht zu wellen, aber weniger hart, als vorgenannte Sorten. Verlor auch Schwindel seine Stärke durch Gerben und Wellen.

5) Eisen, welches aus 7 Theilen Quicksteingerzen von Luna und Norrberkes Socken in Westerbergstrevier gegen ein Theil Dörstein von Gräsberge in Gränge bereitet war, gab einen ganz feinen und harten Stahl, zugleich aber etwas spröde.

6) Aus Eisen von der Rämshütte in Gränge, aus 5 Theilen Jokabergs- und Hästbergserze, gegen 3 Theile Dörstein bereitet, welches sich in Stangen dem kaltbrüchigen näherte, wurde der Stahl schlecht zu handhieren, und brüchig auf den Kanten, fiel bey dem Wellen auseinander, und konnte kaum gebraucht werden. Hatte auch gar keine Stärke zu Grabsticheln und Schneiden.

7) Von starkem zähem, etwas stahlartigen Eisen von Gränshammerspitze in Westerbergrevier, aus 12 Theilen Gränsbergserze gegen 3 Theile aus der Arfsbo-grube, und 4 Theilen Isfabergserze bereitet, wurde ein milder und schwer zu wellender Stahl, wobey sich Brüche auf den Kanten zeigten. Mit Vorsicht aber rothwarm ausgeglühet, gab er nach mäßigem Härten und Anlaufen zu habergelber Farbe ziemlich harte Meißel zum Feilenhauen, doch schlechter als der nächst folgende.

8) Von Luppenstahl aus einem deutschen Herde bey dem Gränshammer. Dieser gab einen harten, zugleich starken Stahl, der zugleich sich recht gut wellen und schmieden ließ, ohne zu brechen, und schien er an Stärke und Festigkeit vorgenannten Nr. 1. zu übertreffen, war doch aber nicht so fein auf dem Bruche, und also etwas schlechter zu Schneiden, vorzüglich gut aber zu Feilenmeißeln, Bohren, Grabsticheln und Bergbohren.

9) Von ganz zähem und weichem Eisen, welches aus lauter Faden und Blättern bestand, wurde nach des Herrn Admiralkärtsfiskals Brocks Methode auf der Bagghütte, der feinste Stahl dem Ansehen auf dem Bruche nach bereitet, und war derselbe ausserordentlich folgsam und leicht zu schmieden, zu wellen, zu feilen und zu verarbeiten, hatte aber dabey sehr wenig Stärke, und zerbrach leicht bey einiger Gewalt, und wurde schwächer als eine der vorgenannten Nummern 5 und 7 befunden.

10) Von etwas rothbrüchigem, sonst aber sehr gutartigem zähem und weichen Eisen von Norrbergserze  
von

von der Norrhütte in Gedänge, wurde ein feiner, zugleich aber so wilder Stahl bereitet, daß er sich fast gar nicht wesseln ließ. An Härte und Stärke kam er beynabe dem vorgenannten gebrannten Luppstahl Nr. 8. bey, und war also zu manchen Sachen ganz nützlich, fordert aber einen geübten Meister.

11) Von welchem biegsamen, aber zugleich kurzäh-nigen Eisen von Branges- und Ormbergsteine bereitet, wurde ein ganz folgsamer Stahl zu schmieden und zu feilen, nach dem Härten war er aber der biegsamste und schwächste von allen, noch viel schlechter als der vorbenannte Nr. 9. und konnte seine Härte nicht lange behalten, sondern gieng bey einigem starken Schwessen wieder zu Eisen über.

12) Gewöhnlicher Brennstuhl von der Fernahütte wieder ungebrannt, blieb beynabe wie vörhin, ohne sonderliche Vermehrung an Härte, sondern war nur spärlicher und schwerer zu handhieren, auch hatte er angefangen bey dem Brennen auf der Kante zu schmelzen. Dagegen habe ich gefunden, daß Stahl von Dannemo-raeisen durch das Umbrennen merklich an Härte und Stärke zugenommen.

13) Von Norbergseisen wird täglich Stahl bey Ferna, Carl Gustavsstade, Nyquarn und an andern Orten zubereitet, der schon hinlänglich bekannt und vorzüglich in Rußland sehr gangbar ist. Er besitzet auch viel Härte, scheint aber in der Stärke mit dem Brennstuhl von Dannemora nicht gleich zu kommen. Kann doch aber für besser gehalten werden, als der aus dem



Mora- und Indeseisen, obgleich der letzte für Eisenschmiede recht gut ist.

14) Ganz kaltbrüchiges französisches Eisen aus dem Lurenburgischen, fieng bey dem Brennen an auf den Kanten zu schmelzen, und gab einen gar nicht zu bearbeitenden untauglichen Stahl, der weder warm noch kalt bearbeitet werden konnte, und weder Stärke noch Härte besaß.

15) Ungeschmolzenes und geschmiedetes Stangen-eisen aus Plattenbrocken von Norberger Eisen gab einen feinen Stahl, der sich sehr gut wellen und bearbeiten ließ, und zu Messern und Schärfern sehr gut, zu Bergbohren und Feilen aber zu weich war u. s. w.

Aus diesen und ähnlichen Versuchen können folgende Schlüsse mit Sicherheit gezogen werden, als:

a) Daß die Eigenschaften, welche das Material-eisen von seinen Erzen mit sich führt, auch nicht allein dem Stahle bleiben, sondern darin noch um so merklicher werden, dieselben mögen nun gut oder übel seyn.

b) Daß der Stahl von sogenannten Selbstgehenden oder einfachen Drucksteinerzen, die im hohen Ofen keinen Zusatz von Dörrstein bedürfen; der härteste und stärkste ist, vorzüglich wenn das Eisen sich dem rothbrüchigen so wenig nähert, daß der Stahl davon nicht zu wild wird, daß aber das kaltbrüchige gar nicht dazu taugt.

c) Daß, wenn bloß Eisen von Dörrsteinen gebraucht werden soll, es von solchen Dörrsteinen seyn muß, welche Kiesel, Granaten und Schörlgebürge mit sich

fab führen, welches man vorzüglich an dem Bitsberger- und einem Theile der Rörberger Erze findet, aber keinen Glimmer und Sand, welches bey den Domsberger Erzen die herrschende Bergart ist.

d) Daß sehr weiches, zähes und langzähniges Eisen ohne rothbrüchig zu seyn, zu hartem und festem Stahl nicht das dienlichste ist, sondern eher das, welches im Bruche körnigt ausfällt, wie es (§. 8. lit. a) beschrieben ist.

e) Daß der Brennstahl nach seiner Grundmaterie eben so wie das Eisen in Dörrstein- und Quickesteinstahl eingetheilt werden kann, welche Eintheilung man doch ober, da sie ungewöhnlich ist, nicht einführen kann. Inzwischen kann als eine nöthige Anmerkung angeführt werden: daß, wo man zuverlässige Sicherheit von der Güte des Stahls unter gewissen Stempeln erhalten soll, zu solchem Stahl nur einerley Eisensorte gebraucht werden muß, wovon man versichert seyn kann, daß es immer von einer und derselben Erzart gemacht wird. Die Fehler des Hammer- und Stahlschmiedens, und des Stahlbrennens können zwar sehr viel schaden, sind doch aber nicht von solcher Wichtigkeit, und können geschwin- der verbessert und abgehoben werden, als die Ungleichheiten, welche von der Grundmaterie herrühren.

f) Endlich schließt hieraus als aus einer längern und bekanntern Erfahrung zu erhellen, daß das Dannemörseisen, besonders von Weterby- und Desterbystempel mit Recht den Namen behält, daß es das beste zu Brennstahl sey, welches man aus dieser Materie zur größten Vollkommenheit sowohl an Härte als Stärke bringen kann.

kann. In Schmeltzstahl finden sich aber mehrere Erze welche wenigstens an Härte dem Dannemoraeseisen vorgezogen werden können.

## §. 75.

### Von der Verschiedenheit der Stahlarten in ihren Eigenschaften.

1) Gerbstahl unterscheidet sich von Brennstuhl vorzüglich in folgenden Umständen und Eigenschaften, als:

a) Nach dem äußern Ansehen kann er zwar wohl in Form und Gestalt mit ihm gleich seyn, ein geübtes Auge bemerkt aber beyhm Gerbstahl die Spuren der beyhm Gerben zusammengelegten Stahllangen, vorzüglich an den schmalen schwarzen Rändern, wenn der Stahl mit rothbrauner Hiße gehärtet wird, und sich rein schlägt. Noch mehr siehet man aber die Spuren von diesen Stangen, wenn der Stahl mit weißglühender Hiße gehärtet und abgebrochen wird. b) Auf dem Bruche ist derselbe bey gleichem Härungsgrade grobkörniger, unterscheidet sich auch durch eine bläulichere Farbe, die man durch Uebung besser kennen leut, als aus Beschreibungen. c) Ist im allgemeinen leichter zu schmieden, zu wellen und zu bearbeiten, beynähe so leicht als Eisen, womit er auch leicht vereinigt werden kann. Läßt sich auch leichter umlegen, und mehrxmal wellen oder gerben, und wird dadurch zäher und stärker, ohne von seiner Härte merklich zu verlieren. d) Hält bey dem Härten gewöhnlich einen etwas stärkern Grad der Hiße aus, und ist doch mehr im Stande eine sehr starke Gewalt dabey auszuhalten, daher ist er sehr gut zu allerley gröbern Schmie-

de

bewerzeuge, Klüngen, Federn u. s. w. ohne viel so starkes Anlaufen nach dem Härten nöthig zu haben.

Der äußern Form und Gestalt nach wird der Verb-  
stahl auf deutschen Stahlwerken wohl von dreißigerley  
Art gemacht, jede dieser Arten giebt zugleich eine innere  
Eigenschaft, an Härte, Reinheit, Mischung des Ei-  
sens oder dergleichen zu erkennen, die für gewisse Arten  
von Manufacturen schicklich sind, wovon ich in der vor-  
erwähnten Jahren an das respect. Eisencomtoir eingereich-  
ten Beschreibung einiger ausländischen Eisen- und Stahl-  
manufacturen weitläufig gehandelt habe, und wird hier  
unten §. 78. Von Sortirung des Verbstahls ins beson-  
dere das nöthige davon vorkommen. Inzwischen merke  
man nur, daß die unter dem Namen von Schmelz-  
stahl vorhin angezeigten mehreren Sorten, alle in oben-  
genanntem Haupteigenschaften mit diesem übereinstim-  
men, doch aber mit sehr viel Verschiedenheit im Grade  
der Reinheit und Stärke. Es kann auch kommen, daß  
Rohstahl oft beynabe eben so spröde ist als Brenn-  
stahl, vorzüglich solcher, der bey dem Abkühlen im Wasser viele  
Querrisse bekommt, und dann auf dem Bruche für jeden  
Riß eine Rose oder Fleck von schwarzer, gelblicher, blauer  
oder rothbrauner Farbe kriegt. Wenn diese Sprödig-  
keit aber nicht von schlechter Grundmaterie herrührt, ver-  
geht sie durchs Gerben.

a) Der Brenn-  
stahl hingegen ist, wenn er recht  
gut ist a) und sich beym Härten ganz rein und weiß schla-  
get, ohne schwarze Ränder oder Flecken, welche sich auch  
nach dem Feilen, Schleifen und Poliren wenig zeigen  
dürfen, wovon der Verbstahl mehr Unrichtigkeiten zeigt.

25

b) Auf

b) Auf dem Bruche ist er mehr weißgrau, und kleiner.  
 c) Fordert mehr Vorsicht bey den Schmelzen, und vornehmlich bey dem Umlegen und Wellen gemeinlich etwas von seiner Härte, so daß der beste englische Brennstahl durch öfteres Gerben endlich ganz wieder zu Euen gemacht werden kann, und wenn das Materialeisen von etwas schlechter Art war, so kann ihm das Stahlartige durch ein oder anderes starkes Schweißen oder Wellen ganz vergehen, eben so als wenn das Stahlartige vermittelst einer Einmischung von einem flüchtigen Salze in die Stahlmaterie von Salzlauge, Salzwaf, Hornuß (hornlot) eingetrieben ist; dahingegen habe ich Brennstahl von Dannemorgeisen versucht, welcher nach viermal wiederholtem Gerben fester und härter wurde, als er vorher war. d) Erfordert er zum Härten einen geringen Grad von Härting, wodurch er im Korn am feinsten wird, und einiges stärkeres Blauanlaufen ohne zu springen verträgt.

Aus vorgeannten Umständen kann man wohl leicht die Ursach finden, warum die eine Stahlorte den Vorzug vor der andern haben, und zu gewissen Zwecken dienlicher seyn kann, obgleich alte Gewohnheit, vorgefaßte Meinungen und Eigensinn der Arbeiter hierin oft ein falsches Urtheil fällen. In Ansehung der Eigenschaften des Gerbstahls, daß derselbe von allen Schmieden und von den sehr besten Schmieden ohne einige Vorsicht und Kunst geschmiedet, gewellt und bearbeitet werden kann, beynähe eben so gut als Eisen, und daß er dadurch gar nichts an seiner Härte verliert, macht natürlich, daß er mehrere Käufer hat und allgemeiner berühmt ist, besonders

sonders da es so viel Schwierigkeiten hat, guten und für die Arbeiter tauglichen Brennstaahl zu erhalten. Nach dem man nun aber hier sowohl als in England Brennstaahl aus tauglicher Materie vorseztigen kann, der kaum mehr sich eben so gut bearbeiten und eben so leicht schmieden läßt, als der Verbstaahl, und derselbe nicht mehr so wild und spröde ist, als er sonst gewöhnlich zu seyn pflegte, so kann sich auch der Nutzen desselben auf viele mehr Artikel erstrecken, so daß jetzt der eine oft mit dem besten Erfolge statt des andern gebraucht werden kann. Bey einigen Arbeiten, die ein genaues Schmeihen und Wellen erfordern, die kalt leicht brechen, oder die oft aufgewärmt und gehärtet werden müssen, als allerley gröbere Werkzeuge von Schmieden und Metallarbeitern, Schneide- und Schraubenscheiben, Meißel, Stempel u. s. w. auch gröbere Wagenfedern, Schlagfedern an Gewehrschlöffer, Ladstöcke, Degenklingen, Sichern, Tisch- und Küchenmesser, Sägenblätter u. s. w. hat der Verbstaahl ohne allen Zweifel seine großen Vorzüge vor dem Brennstaahl, und kann also nicht ohne Schaden bey solchen Arbeiten entbehrt werden; welches in England hinlänglich bekannt ist, wo der Verbstaahl, der meist aus Deutschland geholt wird, noch einmal so theuer als der Brennstaahl bezahlt wird. Dagegen hat aber auch letzterer seine großen Vorzüge vor erstem bey allen Arbeiten, die mehr Schärfe, feinere Schneiden und größere Härte erfordern, als: zu Bergbohrern; Feilen, Feilenmeißeln, kleinern Bohrern, Grabsticheln, Fleischer- Holz- und Federmessern, alten Arten von Schreiner- und Bildhauerwerkzeugen, auch zu den feinsten Uhrfedern, woben er in einer sehr dünnen Form des Spannen und Biegen

ver-

vertragen kann, ohne daß es so stark angelausen seyn muß, und eine lebhaftere Elasticität hat als Verbstahl. Durch gehöriges Gerben kann auch wohl Brennstahl zu manchem Zweck tauglicher gemacht werden, als wenn er ungegerbt ist, als zu Degenklingen und Tischmessern u. s. w. bei genauerer Untersuchung bleibt er doch aber immer in Rücksicht der Stärke zurück. Was übrigens dem Brennstahl betrifft, in Ansehung seiner verschiedenen Sortimente und Stempel, so kann aus folgendem Kapitel vom Brennstahl ins besondere ein mehreres davon nachgesehen werden.

3) Der englische Gußstahl (§. 73. f) unterscheidet sich von den übrigen Sorten so sehr, daß er eine besondere Anmerkung verdient.

a) In seinem rohen unbearbeiteten Zustande ist er in cylindrische Form gegossen, welches man hinlänglich an den längst daran befindlichen Säumen oder Rändern merkt, welche die Fuge anzeigen, wo die dazu gebrauchten Formen von Gußeisen zusammengefügt waren, ungefähr von dem Ansehen, wie die gewöhnlichen Schwefelcylinder.

b) Nach dem Guße kann er ganz leicht aus der Form herausgebracht werden, und gleicht dann zum Theil einem grauen Gußeisen, doch mit mehr glimrichtem Korne; theils auch einem weißen sehr compacten Gußeisen, zeigt sich aber bald davon verschieden, wenn es ausgeglühet wird, da es dann mit der gehörigen Achtsamkeit geschmiedet und ausgereckt werden kann.

c) Bei dem Schmieden in rothwarmer Hitze ist er biegsamer und weniger hart als gemeiner Brennstahl.

In jede Form gebracht zu werden, ohne Risse, Schulfen und Spalten zu zeigen, wovon man bey andern Sorten sehr beschwert wird.

d) In weiswarmer Weisheit kann er zum Theil nicht ohne große Vorsicht gehandhabt werden.

e) Bey dem Abkühlen im Wasser nimmt er die Härting von einem geringern Grade rothbrauner Hitze an als irgend ein anderer Stahl, und zeigt sich dann

f) Im Bruche von der ersten Feinheit, ohne das mindeste Zeichen von ungleichem Korne.

g) Mit der Feile ist er sehr leicht zu bearbeiten, ohngefähr wie kaltbrüchiges Eisen, ohne Zeichen von Ungleichheit, von härtern oder weichern Rändern oder Korne.

h) Beym Schleifen und Poliren zeigt er vorzüglich seine unvergleichlichen Eigenschaften, daß er im höchsten Grade fein ist und mit der geringsten Mühe den höchsten Grad von Politur und Spiegelglanz annimmt, ohne das geringste Zeichen von feinen schwarzen Streifen, Flecken oder Undichtigkeiten, wovon anderer Stahl niemals ganz befreuet ist, oder ohne einen solchen Gußprozeß ganz befreuet werden kann. Ueberhaupt treffen bey diesem Stahl alle im nächstfolgenden §. angeführte Kennzeichen vom besten Stahl ein. Zu feinem Werkzeugen als Schmirn und Rasiermessern, Polierseilen und dergleichen ist also dieser Stahl allen andern vorzuziehen, und ist es äußerst nothwendig, daß unsere schwedische Feinschmiede damit versehen werden müssen, wenn ihre Arbeit zu dem Grade der Vollkommenheit gebracht werden soll, als in England.



## Ursachen der Eigenschaften des Stahls.

Die geschmeidigen Metalle, die, ehe sie schmelzen, sich glühend machen lassen, als Gold, Silber, Kupfer und Eisen, haben zum Theil die Eigenschaft, daß wenn sie bey dem Glühen schnell abgekühlt werden, sie dadurch einen höhern Grad von Härte erhalten, als wenn sie langsam abgekühlt werden. Es ist durch Versuche ausgemacht, daß wärmere Körper im luftleeren Raume länger ihre Wärme behalten, als in der Atmosphäre, und je langsamer ein Metall abkühlt, desto weicher bleibt es. Alle Schmiede wissen diese Wahrheit und bedienen sich derselben. Wenn sie Eisen oder Stahl sehr weich haben wollen, so müssen sie es mit den Kohlen, worin das Metall geglähet war, ganz langsam kalt werden lassen, und es muß wohl mit Asche oder Gerüstbe gegen den Zutritt der kalten Luft geschützt werden. Es ist bekannt, daß strenge Kälte das Eisen so härten kann, daß es darin so spröde und ben nahe so hart als Stahl wird, daß es warm weicher, und mit Hammer und Felle leichter zu bearbeiten ist als kalt; und daß das allein mit dem Grade der Wärme und Kälte im Verhältniß steht. Es ist also ausgemacht, daß der Härtegrad der Metalle auf dem langsamern oder schnellern Uebergange von Wärme zur Kälte beruht, so daß die geringste Härtung im luftleeren Raume geschieht, stärker in der Luft, stärker im Weingeist, stärker in Oelen, stärker im Wasser, noch stärker in Wasser, welches mit solchen Salzen geschwängert ist, die Kälte verursachen, noch mehr in Salz- und Salpetersäure und andern kühlenden Flüssigkeiten; und das

das alles nach dem Grade der Kälte, wessen sie fähig sind. Die Kälte ist also das vorzüglichste, was die Härtung verursacht. Der geringere Grad von Härte, welchen die von Natur weichen Metalle, als: Gold, Silber und Kupfer auf diese Art erhalten, ist wohl weniger merklich, beim Eisen ist dieses aber um so merklicher, und zwar in dem Grade, als das Eisen von feinerer Art ist, bis zu dem Grade, wo es Stahl, von der weichern, härtern und härtesten Art genannt wird, welcher letztere endlich durch schnelles Abkühlen den Grad der Härte annimmt, daß die weichern Arten, ich meine Eisen und ungehärteter Stahl sowohl, als andere Metalle und härtere Körper damit bearbeitet, gefeilt, gehauen und gravirt werden können. Es scheint folglich am wahrscheinlichsten, daß Stahl nichts anders als das härteste und festeste Eisen ist, und daß also die Stahlbereitung oder die Hauptsache dieser Kunst in nichts andern besteht, als das weichere Eisen härter und fester zu machen. Ist die Natur dazu behülflich, so glückt die Stahlbereitung um so mehr. Die Ursachen der vorgeannten Eigenschaften und Härte des Stahls zu bestimmen, ist also nichts anders, als zu wissen, warum das eine Eisen härter als das andere, oder warum das eine Metall härter als das andere ist. Soll der Grund davon richtig begriffen werden, so müßte man die Figur der kleinsten Theile, die Anziehungskraft, und mehreres, was die Grundeigenschaft der Metalle ist, richtig einsehen, und daraus mechanisch bestimmen, wie es zu geht, daß das eine mehr Widerstand als das andere leisten kann. Manche haben sich hier mit künstlichen Einbildungen amüfirt, so lange das alles, aber bloß auf Har-

aus-

auszusetzen beruht, ist es die Zeit verlohren; sich damit aufzuhalten, ist es folglich am nützlichsten, bios der Erfahrung zu folgen, und zuzusehen, ob dadurch einige tiefere Einsicht erhalten werden kann.

Der Stahl muß für den besten gehalten werden, welcher

a) die größte specifische Schwere besitzt, und folglich in seinem Volumen die größte Menge von Materie oder das meiste Metall enthält.

b) Der bey dem Abkühlen in einer gewissen Flüssigkeit bey dem geringsten Grade der Hitze die größte Härte annimmt, und welcher bios

c) zugleich nach dem Härten die größte Gewalt und den stärksten Schlag aushält, ohne zu brechen, und darauf

d) den größten Grad von Wärme oder Anlaufen nöthig hat, ehe seine Härte auf einen gewissen Grad gemindert wird.

e) Welcher die gleichste Härte hat, oder überall gleich ist, ohne weichere Flecken oder Streifen.

f) Der im Bruche vom feinsten und gleichesten Korne ist.

g) Der bey der Bearbeitung am dichtesten ausfällt, ohne daß bey dem Feinsfeilen oder Poliren Spuren von härterem Korne, schwarzen Streifen oder Flecken vorkommen.

h) Der bey dem Schmieden sich am besten wellen, schweißen und handhaben läßt, ohne zu brechen oder Risse zu bekommen, und

i) die

i) die Weichheit am längsten aushalten kann, sich umlegen und gerben läßt, und dabey am wenigsten von feiner Härte verliert.

Die es aus diesen Datis unternehmen wollen zu erklären, wie es zugeht, daß das Eisen den höchsten Grad von Härte annimmt, oder Stahl wird, muß solche Ursachen angeben, welche 1) wenigstens wahrscheinlich zu den Eigenschaften des Stahls beitragen, und nicht durch irgend eine andere dagegen streitende Wirkung entkräftet werden können. 2) Die bey aller Art von Stahlbereitung zutreffen, und sich zu der Erklärung aller der ungleichen Methoden passen: und die 3) durch die Analyse oder Decomposition des Stahls, oder durch die Reduction desselben zu Eisen, wirklich bestätigt werden. Weitläufig und unnöthig würde es seyn, alle verschiedene Meinungen hierüber anzuführen. Ich dürfte nur etnige anführen, als: daß Eisen zu Stahl werde, a) indem Schwefel und Salz darin eindringen, oder da die darin vorhandene Bitriolsäure mit mehr Phlogiston verbunden werde. b) Eine andere hingegen, daß das meiste von dem Salze und Schwefel des Eisens ausgetrieben werde, c) eine andere, daß das Eisen blos überflüssig mit Phlogiston gesättigt werde; d) andere glauben, daß dasselbe durch eine Schwängerung mit glasigter Materie zugleich mit alkalischem Salze geschehe; e) andere, daß es durch Austreibung der electricischen Materie geschehe, die in dem Eisen concentrirt seyn soll. Oder auch, f) daß die sogenannte fixe Luft, welche die neuern Chemisten so sehr beschäftigt, und welche zur Schmelzbarkeit des Eisens beitragen soll, durch die so sehr starke

K

Hise

Hiße ausgetrieben werde, zu dessen Bestätigung manche wahrscheinliche Versuche angeführt werden können. D Verschiedene suchen zu beweisen, daß Stahl nichts anders als im höchsten Grade raffinirtes Eisen sey, welche Meinung in gewisser Rücksicht mit dem Grunde übereinzutreffen scheint, auf welchen ich vorhin bey einer solchen Untersuchung aufmerksam zu machen suchte. Alle verschiedene Stahlbereitungsprocesse gehen darauf hinaus, das Eisen in einer viel stärkern Hiße zu zwingen, als es als weiches Eisen ertragen konnte, doch alles unter beständigem Zugang von hinlänglichem Phlogiston oder brennbarer Materie. Daß es wirklich so zugeht, findet man zuerst am Stahlherde, der so eingerichtet ist, daß alles, was darin niedergeschmolzen wird, eine vielmal stärkere Hiße ausstehen muß, als im Stangenherde, welches aus folgenden Umständen hinlänglich geschlossen werden kann: daß der Stahlherd von der Form bis auf den Boden nur 5 Zoll hat, da der Stangeneisenherd 11, 12 bis 13 Zoll tief ist: daß die Stahlstrieche nur 5, 7 bis 8 Liespfund wiegt, da hingegen die Stangeneisenstrieche bis auf 18 oder 20 Liespfund beträgt: daß die Wälge des Stahlherdes eben so groß, als die des Hammerherdes seyn müssen, und doch stärker gehen, so daß in einem Stahlherde, mit Boden und Wänden von Gußeisen, nicht länger als 12 bis 14 Stunden, ohne Gefahr, daß das ganze Herdwerk zusammenschmelze, gearbeitet werden kann, vorzüglich wenn zu dieser Arbeit die stärksten Fichten- und Laubholzkohlen genommen werden, mehrerer Beweise einer sehr starken Hiße zu geschweigen. Wenn das Gußeisen in kleine Stücken von einander geschlagen ist, oder auch Stücken Stangeneisen

in

in dieser starken Hitze zuerst ganz gelinde niedergeschmolzen werden, so ist zuerst unter einer Menge Schlacken wirklich weiches Eisen, durch fleißiges Ablassen der Schlacke aber, und durch unaufhörliches Arbeiten des Meisters, die zerstreuten kleinern Eisenstücke zusammenzubringen, und vor dem strengsten Gebläse durchzuarbeiten, kann nichts anders geschehen, als daß alles, was verbrennen kann, in die Schlacke geht, und alle metallischen Theile, in der starken Hitze so dicht zusammengetrieben werden müssen, als möglich ist, und von dem feinsten Phlogiston der Kohlen aufs höchste metallisirt, und mit diesem Phlogiston gesättigt werden müssen, welches man auch bey dem Stahlschmelzen ganz deutlich beobachten kann. Da auch mitten in der Schmelze, wo die Wälze durch die Form am heftigsten agiren, und die Hitze am stärksten ist, auch der Stahl am reinsten, und frey von Eisenzähnen gefunden wird, an den Kanten hingegen, wo der Wärmegrad etwas schwächer war, ist der Stahl weniger hart, mehr ungleich und mehrentheils eisenzähmig, welches alles die Stahlschmelzer wissen, und daher vorsichtig die in Form eines Kuchens ausgeschmiedete Friesche eintheilen, daß der Stahl, welcher aus der Mitte genommen, an das Ende einer Stange kommt, und solchergestalt leicht von dem schlechtern getrennt werden kann. Geht man an den Hammerschmidtsherd, so findet man, daß da zufälliger Weise zuweilen kleine lose Frieschen 4 bis 5 Mark schwer erhalten werden, die oben auf in der Schlacke in der heftigsten Hitze, und mitten vor dem Gebläse lagen, durch deren Arbeit solche Frieschen so stark getrieben werden, daß wenigstens ein Theil davon ziemlich guter, doch meist mit Eisen vermischter

zahniger Stahl wird, der unter dem Namen **Stahlluppen** bekannt ist, wovon keine andern Ursachen vorhanden sind, als die heftige Hitze, welche macht, daß nicht allein das Phlogiston der Kohlen, oder die brennbare Materie, welche schon in die Eisenfriesche eingebracht ist, um so durchdringlicher und thätiger wird, die Eisentheilchen zur allergeauuesten Vereinigung zu bringen, sondern auch, daß dagegen die grobe, oder so zu sagen rohe und überflüssige brennbare Materie, die zur Weichheit des Eisens nothwendig erforderlich zu seyn scheint, in den Stahl inniger und fester incorporirt, und vermuthlich raffinirt wird, während die Stahlluppe in der concentrirten Hitze schmilzt, und mit brennbarer Materie ganz umgeben ist, deren Zugang durch die Schlacken nicht abgehalten werden kann.

Bei dem Stahlbrennen geht es meistens auf eben die Art zu. Das geschmiedete Eisen ist hier ganz fest in Kohlgestübbe gepackt, und in feuerfesten Kisten oder Gefäßen verwahrt, so daß kein Feuer- oder Luftzug unmittelbar dazu kommen kann, der sonst gleich das umhergeschüttete Kohlgestübbe verzehret, und worauf Calcination des Eisens erfolgt, welche schädliche Wirkung des Feuers das Kohlgestübbe vorzüglich abhält. Die Hitze muß darauf nach und nach zu der Höhe getrieben werden, daß das Eisen bis zum Schmelzen kömmt. In diesem Augenblicke wird das Eisen ganz weich, und blähet sich gleichsam auf. Alle Undichtigkeiten werfen sich dann zu Blasen auf, und das Eisen wird ganz löcherig, und da unter diesen Umständen nichts anders beweislich vorhanden ist, oder bei einem solchen Feuersgrade wirken kann,

als

als die brennbare Materie, die theils im Kohlgestübbe und theils im Eisen selbst vorhanden ist, so ist es begreiflich, daß das, was im Eisen vorher von metallischer Erde noch nicht vollkommen reducirt war, nun von der starken Hitze und der brennbaren Materie wirklich metallisirt wird, die Attractionskraft wird unter diesen Metalltheilen von neuem zu einer stärkern Wirkung erweckt, indem die ihr hinderliche Erde nicht mehr vorhanden, oder zu Metall reducirt ist. Daß in dem Eisen solche noch nicht ganz reducirte Eisenerde noch wirklich gefunden wird, oder eine feine schwarze Schlacke, zeigen nur zu sehr die Undichtigkeiten in all unserm Eisen, und die vielen schwarzen Streifen und Flecke, die nach einer feinen Politur mit bloßem Auge, noch mehr aber mit dem Microscop zu bemerken sind. Wird solchergestalt Eisen zu Stahl gebrannt, so findet man, daß solche Undichtigkeiten mehrentheils, oder zum großen Theil vergehen, und der Stahl dichter wird. Werden die beim Brennstahl aufgelaufenen Blasen untersucht, so findet man, daß sie nun innwendig blank und von dem schwarzen feinen Schlacken befreiet sind, welches macht, daß sie nun beim Schmieden fester zusammengebracht werden, und eine dichtere Masse ausmachen können, welches alles aus keiner andern Ursache herzurühren scheint, als aus der Wirkung und metallisirenden Kraft der Kohlenmaterie, vermittelst welcher eine Menge unmetallisirter Eisenschlackenpartikeln zu Metall werden, und in dieser Rücksicht kann Stahl raffinirtes Eisen genannt werden, welches die Einmischung von unvollkommenen Theilen verliert, und eine Vermehrung der Menge der Materie in demselben Raume erhält, ob dieses gleich vom Herrn



Reaumur als etwas ungereimtes angesehen wird. Es ist allen erfahrenen Stahlbrennern bekannt, und ich habe es oft genug versucht, daß alles, was ausser diesem von den Schriftstellern als nöthig zum Stahlbrennen angeführt wird, z. B. allerley verbrannte animalische Theile, Seesand, Asche, Küchenalz oder andere Salze, alles überflüssige Waaren sind, die dem gewöhnlichen Stahlbrennen entweder schädlich, oder doch weder nützlich noch brauchbar sind, ausser vielleicht bey etzigen seltenen Vorfällen. Es muß doch aber eingestanden werden, daß durch den Zusatz gewisser Materialien, als Kochsalz, Salmiak, eine heftigere Hitze erregt wird, wodurch die Oberfläche der Eisentheile zu stärkerer Anziehung und festerer Vereinigung disponirt werden, da aber andere Unbequemlichkeiten dadurch verursacht werden, so ist es besser, die Salze ganz wegzulassen. Wird die vorbenannte Stahlbrennungshitze in einem andern schicklichen Ofen, und bey verschlossenem Feuer, noch zu einem höhern Grade mit gewisser Vorsicht getrieben, oder so, daß der Stahl gänzlich schmilzt, und wird er dann in eiserne Formen ausgegossen, und darauf mit gehöriger Achtsamkeit ausgeschmiedet, so erhält man den sogenannten Gußstahl, der in Dichtigkeit, Feinheit und Härte alles was Stahl heißt übertrifft, und kann von der Dichtigkeit dieses Stahls keine andere wahrscheinliche Ursache angegeben werden, als die Wirkung des bey dem vorhergehenden Brennen eingetriebenen Phlogistons, welches bey einem noch stärkern Feuersgrade die Eisentheile noch stärker vereinigt und zusammentreibt. Durch diese Theorie vom Stahle kann auch vielleicht ganz einfach der Versuch erklärt werden, welchen Ba-

noccis

weccis in seiner Pyrotechnie anführt, nämlich: wie ein geschmolzen Eisen ohne ein Salz zu Stahl umgewandelt werden kann, wenn es unter geschmolzenem Gußeisen erhalten wird. Andere Stahlbereitungsmethoden sind entweder falsch berichtet, wie ich schon vorhin angeführt habe, oder können zu dem genannten Schmelzreductions- oder Gießproceß reducirt werden. Geht man ferner zur Untersuchung des Stahls, oder untersucht man, aus welchen Bestandtheilen derselbe besteht, so wird man vielleicht finden, daß darin nicht mehr Salz, Erdart oder andere heterogene Materie bewiesen werden kann, als sich im Eisen findet. Man muß doch zugeben, daß der Stahl in seiner Grundmischung mehr brennbare Materie besitzt, die ganz allein die nähere Verbindung der Theile bewirkt. Manche Versuche stimmen darin überein, daß die allgemeine Eigenschaft des Stahls durch vorgenannte Theorie am natürlichsten erklärt werden kann. Z. B. a) daß er unter allen Eisenarten beim Abkühlen am meisten erhärtet: daß er schwerer ist, daß er weniger rostet, daß er vor dem Hammer und der Feile fester und härter ist, daß er sich beim Abkühlen weniger einzieht als Eisen u. s. w. welches alles die größere Dichtigkeit des Stahls, und genauere Vereinigung der Theile desselben beweiset. b) Daß er leichter glühend wird, geschwinder schmilzt, stärker spreizt und abbrennt, und nach dem Umschmelzen, NB. im Stängeneisenherde wieder zu Eisen wird, eben so wenn er mit Kalk, Beinäsche, Eisensafran oder andern absorbirenden Mitteln cementirt wird, wodurch ein Theil Brennbares ausgezogen wird, welches daran bemerkt werden kann, daß der Kalk oder Beinäsche mit merklich

vieler brennbaren Materie imprägnirt ist, und daß der Eisensafran, welcher vorher roth war, und vom Magnet nicht gezogen wurde, nunmehr, gleichsam als wenn er mit Kohlgestübbe calcinirt wäre, schwarz und vom Magnet gezogen wird u. s. w. welches alles zu beweisen scheint, daß die Eigenschaft eines solchen Stahls, oder die genauere Verbindung seiner Theile von keiner andern Ursache herrührt, als weil die Theile stärker durch ein häufig hineingetriebenes und concentrirtes Phlogiston concentrirt sind, welches dann entweder durch eine eigene dazu eingerichtete Schmelzmethode auf Art der Hammerschmiede wieder zerstreut, oder durch die Cementation in absorbirenden Mitteln wieder herausgezogen werden kann. Wenigstens findet man doch, daß bey dieser Erklärung der Ursachen der Härte des Stahls alle drey Umstände zusammen übereinstimmen, welche vorherhin als wichtig zu bemerken angeführt wurden, welches noch weiter ausgeführt werden könnte, wenn es der Raum erlaubte: da ich mir aber nicht vorgesetzt habe, theoretische Kenntnisse weiter auszuführen, so ist dieses, welches nach meinen Beobachtungen mit der Wahrheit genau übereinstimmt, nur zufällig hier angeführt, doch ohne anderer Meinungen ihren Werth zu berauben, in sofern sie vielleicht auf einer ausgebreiteteren Kenntniß beruhen. Zum Schluß muß ich noch ein sogenanntes sehr bekanntes Experiment anführen, welches vorherhin genannt ist, nämlich: daß das Eisen ohne Feuer blos durch starkes kaltes Hämmern hart wird, welches von einer geübten Hand so verrichtet werden kann, daß das Eisen bey nahe eben die Federkraft und Festigkeit erhält, und der Härte nahe kommt, die sonst nur mittelmaßig gehärtetem

dem Federstahl zukömmt, ohne doch bey dem Ausglühen und Abkühlen mehr Härte anzunehmen, als gewöhnliches Eisen. Durch solches kaltes Hämmern ist es ganz deutlich, daß das Eisen weder Schwefel verliert noch erhält, oder sonst irgend ein Salz, schlackigte Materie oder Brennbares und nur dadurch, stahlhart wird, weil die Metalltheile näher miteinander vereinigt werden, welches durch das Kaltammern und die äußere Wirkung des Hammers geschieht, welches sowohl beym Eisen als bey den weichern Metallen der Fall ist.

Man sollte doch also wohl für die Härte des Stahls eben dieselbe Ursach eher annehmen, als daß man eine ganz unerweisliche Einmischung eines Salzes, oder die Verflüchtigung einer fremden Materie im Verdacht hat? Wenigstens ist diese Erklärung am begreiflichsten und mit der Erfahrung am meisten übereinstimmend, und kann nicht hindern, daß nicht beydes die Gegenwart eines häufigen Phlogistons, und das Austreiben der im Eisen vorhandenen vorhin genannten fixen Luft zugleich zur Bewürkung derselben Wirkung beitragen können, nämlich: zu der Härte und Sprödigkeit, oder weniger Zähigkeit, welche der Stahl zeigt. Wenigstens verdient diese Sache mehrere Versuche und eine genauere Bearbeitung und mehrere Kenntniß der fixen Luft, welches man den Gelehrten überlassen muß.

§. 77.

Vom Härten des Stahls.

Bevor ich die kleine Abhandlung vom Stahl im allgemeinen schlicße, muß noch in Anleitung des obigen

etwas vom Härten des Stahls erwähnt werden, vorzüglich, da sich wenig Schmiede finden, die hierin die hinlängliche Einsicht besitzen, welche doch höchst nöthig ist, wenn gute Werkzeuge erhalten werden sollen. Um Weisheitsläufigkeiten zu vermeiden, berufe ich mich auf das, was andere kundige Männer hierüber schon öffentlich bekannt gemacht haben, besonders auf die Herrn de Reaumur, Pohlhem und Dan, Laureus in den Abhandl. der königl. Akad. der Wiss. vom Jahr 1748. der von den Kleinschmieden nachgeahmt zu werden verdient. Hiemit kann auch das verglichen werden, was vorhin (§. 76.) von den Ursachen der Eigenschaften des Stahls angeführt ist. Der vorzüglichste Grund, worauf alles Härten beruhet, scheint darin zu bestehen, daß 1) dem Stahle die Härte gegeben werden könne, welche die verschiedenen Zwecke und Werkzeuge erfordern, so daß er weder zu weich noch zu hart wird. 2) Daß er bey dieser Härte zugleich die höchste Dichtigkeit und Feinheit erhalte, welche möglich ist, und 3) daß er zugleich die größte Stärke der Gewalt zu widerstehen habe, oder nicht spröde sey. Die Härte wird nach der Art des Stahls mehr oder weniger durch Ausglühen und schnelles Abkühlen erhalten, wenn aber auch etwas an der Härte durch starken Feuersgrad gewonnen wird, so wird mehr an den übrigen Eigenschaften verlohren, nämlich an Feinheit und Stärke. Ja die besten Stahlarten sind von der Beschaffenheit, daß, wenn sie mit weißglühender Wellhize geglühet werden, sie spröder, gröber und schwächer oder minder hart werden, so daß die, welche mit braunwarmer Hize gehärtet, Feile und Meißel widerstehn, wenn sie mit weißglühender Hize geglühet und gehärtet werden, in jeder

Richt-

Rückſicht Schaden leiden. Die Schnelligkeit des Abkühlens wird zu dem Verhältniß erhalten, als die Flüſſigkeit, worin die Abkühlung geſchieht, wärmer oder kälter iſt, und nachdem dieſe Flüſſigkeit geſchickt iſt, geſchwinde oder langſamer von dem eingetauchten glühenden Stahle erwärmt zu werden. Waſſer mit Schnee gemiſcht, iſt die am wenigſten koſtbare, und im allgemeinen die geſchickteſte Flüſſigkeit zu Erhaltung einer guten Härtung. Durch Zumiſchung verſchiedener Salze als vorzüglich, Kochſalz, Salpeter und Salmiak wird die Kälte und Schwere des Waſſers vermehrt, und ſo tragen ſie zu Erhaltung größerer Härte bey, in Anleiſtung deſſen manche Compoſitionen von Härtungswaſſern angegeben ſind, in welche oft ſehr unnütze Ingredienzen aus Unwiſſenheit zugeſetzt werden, um die Härtung noch zu verſtärken. Deſtillirte Geiſter von ſolchen Salzen, als Salpetergeiſt oder Scheidewaſſer, Kochſalz- und Vitriolſpiritus u. ſ. w. beſonders aber Scheidewaſſer beſitzen dieſe Eigenſchaft noch in höherem Grade, Säfte aus dem Gewächſreiche aber ſind alle ſchlechter befunden als reines Waſſer. In dem Grade, als die Flüſſigkeit eine ſolche ſchnell abkühlende Eigenſchaft beſitzt, muß auch der Stahl weniger ausgeglüheth werden, um die gehörige Härte zu erhalten, und je weniger er geglüheth wird, deſto weniger wird er von der Hiße ausgedehnt und geſpannt, oder deſto mehr behält er wie durch das Hämmern erhaltene Feinheit, und in demſelben Maaß behält er auch die Stärke der Gewalt zu widerſtehen, welche bey allem Härten ſehr wohl in Acht zu nehmen iſt. Solchergeſtalt und da beydes, Härte, Feinheit und Stärke zugleich erhalten werden ſollen, iſt die vorzüglichſte Regel

gel beim Härten: Daß der Stahl nicht stärker erwärmt werde, als bis zu dem Grade der Hitze, worin er die gehörige Härte annimmt. Wird der Stahl im mindesten über diesen Grad erhitzt, so wird dadurch etwas von seiner Feinheit und zugleich von seiner Stärke verlohren. Da aber die Stahlarten in Rücksicht ihrer innern Eigenschaften unendlich verschieden sind und da man außerdem weiß: daß der von Natur härtere und feinere Stahl zu seiner Härtung weniger Hitze nöthig hat, als der weichere: daß in einer sehr kühlenden Flüssigkeit auch ein geringerer Grad von Hitze nöthig ist, als in einer warmen oder weniger kalten Flüssigkeit, daß man zum Abmessen des Feuergrads beim Härten im allgemeinen kein ander Mittel hat, als die Farbe und das Augenmaaß des braunen, rothbraunen, dunkelrothen oder hellrothen Glühens, welches in allen Augen nicht gleich ausfällt, und da man die Schwierigkeiten kennt, alles zu einem gleichen Grade zu glühen, besonders bey langen Stücken von Stahlarbeit vor einem kleinen Kleinschmidtsgebläse, so ist es nicht zu bewundern, daß lange Übung und genaues Augenmaaß mit sehr viel Aufmerksamkeit und Übung in den Handgriffen dazu gehört, um Meister im Härten zu werden, und daß dieses nicht aus Beschreibungen gelernt werden kann. Aus vorgenannter Hauptregel folgt, daß man zu einem guten Härten alles beobachten muß, was zur Feinheit des Stahls beitragen kann, als kaltes Hämmern, schnelles Glühen in frischen reinen Holzkohlen u. s. w. Kein Abkühlen in der Luft, kein Dunst von Kupfer, Wöfing, Schwefel oder Steinkohlen muß auf dem Herde geduldet werden. Alle feine Messerschmidtsarbeit muß gleich nach dem

dem Härten in warmes Kohlgestübbe gelegt werden, um Härterisse zu vermeiden u. s. w. In allerley ausgepressten Oelen, besonders in Lein- und Küßöl, Talg und Seife und dergleichen wird die Härtung vollkommen, aber nicht so stark, als im kalten Wasser, in Ansehung dessen solche Sachen auch sehr viel dazu beitragen, daß der darin gehärtete Stahl stark wird, und nicht so leicht bricht, daher Leinöl zum Härten der Uhrfedern und dergleichen gebraucht wird. In Seife wird der Stahl beydes, sehr hart und stark, daher die Künstler auch ihre Grabstichel und Bohrer in einem Stücke venesianischer Seife härten, welches vortrefliche Wirkung thut, und wahrscheinlich besser ist, als wenn sie solche im Talge härten. Die stärkste und feinste Härtung, welche ich kenne, ist die nach der Angabe des Herrn Reaumur in Scheidewasser, für Grabstichel, die doch aber gleich darauf in kaltes Wasser getaucht werden müssen. Der Stahl nimmt hierin die Härte bey dem geringsten Grade rothbrauner Hitze an, und wird folglich am feinsten. Alles dergleichen gehört aber zur Feinschmiede. Für gröbere Arbeiten wird nichts anders als reines kaltes Wasser vorgeschlagen, welches das beste ist. Brunnenwasser, welches mit Seife gerinnt, welches die deutschen Schmiede hartes Wasser nennen, wird von erfahrenen Schmieden für das beste gehalten, dahingegen soll weiches Wasser aus Seen und Teichen, welches zum Waschen und Kochen das beste ist, zum Härten von scharfem Stahl nicht so gut seyn. Zur Feinheit trägt sehr viel bey, daß der Stahl vorher kalt, oder wenig warm, sehr stark gehämmert wird, wodurch er dicht und compact wird, welche Dichtigkeit er größtentheils behält, wenn bey dem

Gli-



Glühen in Acht genommen wird, was vorhin gesagt ist, und ohne welches alle übrige Künste beim Härten vergeblich sind. Wenn reines Kohlgestübbe ins Wasser gemischt wird, so verhindert auch dieses etwas, daß der Stahl nicht spröde wird. Der gewöhnliche Ausweg nach dem Härten, die Stärke des Stahls zu vermehren, ist, daß man durch Wärme etwas von der Härte wieder wegnimmt, welches allgemein Anlaufen genannt wird, und durch die auf der Oberfläche sich äusernde Farbe sich auszeichnet, als 1) Hasergelb oder Strohfارbe, 2) Goldgelb, 3) Gelbbraun, 4) Violet, 5) Hochblau, 6) Hellblau, 7) Grünlich und 8) Weiße oder Wasserfarbe, bey welchem letzten Grade sehr wenig von der Härte übrig ist, und im letzten Grade, welcher dunkelgrau ist, verschwindet alle Härte, statt dessen in eben dem Augenblick das Glühen anfängt. Um diese Grade zu kennen, und den, welcher der dienlichste zu einer gewissen Arbeit und zu einer gewissen Art von Stahl auszufuchen, ist eben so viel Übung, als bey der Hitze, welche der Stahl zum Härten haben muß, erforderlich, und kann nicht mit sichern Regeln ohne gar zu viele Ausnahmen angegeben werden; er wird aber leicht durch Übung erlernt, wenn man den Stahl kennt und weiß, daß Härte ab- und Stärke in dem Grade zunimmt, als sich vorgenannte Farben zeigen. Solches Anlaufen kann bey gewissen Gelegenheiten bey kleinen Arbeiten in geschmolzenem Bley vorgenommen werden, welches den Feuergrad giebt, der nöthig ist. Wenn aber eine Stahlarbeit zum Härten in glühendem geschmolzenen Bley erwärmt wird, so giebt das eine sogenannte

nannte taube Härting, welche höchstens für ganz schlechte Taschenmesser passiren kann, aber für keine bessere Scharf schmiedearbeit.

## Dreizehntes Kapitel.

### Vom Schmelz- und Gerbstahl.

§. 78.

#### Von Sortirung des Gerbstahls.

Was unter Schmelzstahl verstanden wird, ist wohl vermuthlich allgemein bekannt, kann aber auch in der Kürze aus dem, was vorher (§. 73.) davon erwähnt ist, erlernt werden, wo unter diesem Titel angeführt sind: Wolfstahl, Blas- oder Sumpferzstahl, Rohstahl, Gerbstahl, Luppenstahl und Willerstahl, von welchen wir jetzt nur allein den sogenannten Gerbstahl vornehmen wollen, der im Handel und Wandel am meisten gangbar, und bey Fabriken am bekanntesten und gebräuchlichsten ist. Ehe man hierüber aber richtig urtheilen kann, ist es nothwendig, etwas von den Abänderungen des Rohstahls anzumerken, und von den Kennzeichen, welche zur Sortirung des Stahls den Grund legen. Der Rohstahl wird in reinen Stahl oder sogenannten Kernstahl, welcher von allen Eisensfasern frey ist, und in eisenfasrigen Stahl, der von den Schmieden Mittelforn genannt wird, eingetheilt. Die erstere Sorte ist wieder von ungleicher Härte, Feinheit und Gleichheit. Die härteste Sorte kennt man gemeiniglich daran, daß

er im Bruche von weißgelber, glimmeriger Farbe ist, und wenn er rothglühend in kaltes Wasser geworfen wird, hört man ein sehr häufiges Knacken, und bey jedem Knacken erhält er einen unmerklichen Querriß, und in einem solchen Querrisse springt er dann bey der geringsten Gewalt gar leicht ab; ist der Stahl dick, zu 1½ Zoll ins Gebierte, und liegt etnige Zeit nach dem Abkühlen im Wasser, so bemerkt man auf jedem Bruche mitten inne einen mehrentheils runden Fleck, der Rose genannt wird, von schwarzer, brauner, blauer, gelber oder röthlicher Farbe, aus welcher Farbe manche Arbeiter einen Schluß auf des Stahls Güte und Beschaffenheit machen: so daß, wenn die Blume oder Rose gelb, gelbbraun oder braun, oder auch etwas violet ist, so soll der Stahl gut, hart und stark seyn; die schwarze Farbe soll einen harten Stahl anzeigen, der aber spröde ist, und die blaue einen weichern Stahl. Ein Theil Stahl nimmt gar eine solche Rose nicht an, und dann ist er entweder weich, oder war bey'm Abkühlen oder Härten nicht warm genug. Harten und guten Roßstahl kenne man auch daran, daß er bey einem heftigen Schlage gegen ein Stück Eisen schnell quer durch springt, mit einem dumpfen laute und ohne Klang, welchen er erst nachher durchs Gerben erhält. Eine solche Rose ist inzwischen ein ziemlich sicheres Zeichen, daß der Stahl durch Schmeltzen hervorgebracht ist, daß er nicht geerbt und folglich noch spröde ist, zugleich aber hart und frey von Eisensfasern. Im Brennstahe findet man selten eine Rose, wenn derselbe nicht sehr hart gebrannt und heiß gehärtet ist. Die Kennzeichen von der Farbe der Stahlrosen sind doch weniger sicher, als eine geübte Hand und erfahres Auge.

**Zuge.** Wenn aber die Feinheit des Stahls aus dem grobem oder feinem Kerne des Bruchs, aus einer gleichen oder ungleichen sandigen Granur und aus den sogenannten Funken, welche sich mit feinen Schuppen oder Stacheln, die sich an den Ranten emporheben, wenn eine Stange platt gereckt wird, zu erkennen geben. Wo man solche Stacheln nicht bemerkt; urtheilt man, daß der Stahl von einem gleichen und feinem Kerne sey, und besonders geschickt zu feinem Instrumenten und Scharfschmiedearbeit. Mehr oder mindere Reinheit von Eisensfasern bemerkt man bald auf dem frischen Bruche, nach einem mäßigen Härten. Der eisensaftigte Stahl oder Mittelkorn hat auch seine verschiedenen Grade, wonach er zu verschiedenem Gebrauch fortsetzt wird. Der am wenigsten saftige, der durch Gerben rein werden kann, wird als reiner Stahl von weicherer Art angesehen, entweder für sich allein, oder wird zu andern Stahle geligt, der zum Material für gewisse Arten von Manufacturen ausersehen ist. In Ansehung der vorgenannten Eigenschaften des Rohstahls, beym Härten Ritze zu bekommen u. s. w. kann er schwerlich zu einigen Arbeiten genützt werden, ehe er nicht durchs Gerben raffinirt ist, und dadurch stärker und zäher wird, wobey aber immer etwas an Härte verlohren geht. Bey solchen Werkzeugen, bey welchen die Härte das hauptsächlichste Erforderniß ist, als bey Bergbohrern, und bey welchen kein Brechen vorfällt, kann doch aber ein guter Rohstahl sehr gute Dienste thun, vorzüglich da er während dem Zusammenwellen mit dem Eisen eine Art Gerbung erhält. Wo Eisen- und Stahlmanufacturen floriren, als an einigen deutschen Orten, findet man, daß bey nahe für

jede Art Werkzeug oder Manufacturarbeit auch eine besondere Art Stahl gewählt und geschmiedet wird, daher so verschiedene Sorten Verbstahl entstehen, nicht allein in Ansehung der innern Eigenschaften und der äußern Form oder Schamplone, sondern auch nach Art der Verbung, mit oder ohne Umlegung von Eisen, welches die deutschen Schmiede gewöhnlich gegen das Verbrennen gebrauchen. Von solchen Stahlforten müssen folgende gemerkt werden, alle nach ihrem verschiedenen Grade der Härte und danach verhältnißmäßigem Preise, der hier in Cöllnischer Münze oder Reichsthalern gesetzt ist, wovon einer  $7\frac{1}{2}$  Thaler Kupfermünze bey al pari Course und wo 100 Pfund, 139 Skälpfund schwedisches Metallgewicht ohngefähr betragen, als:

1) Instrumentstahl, wird nur einmal gegerbt und umgelegt. Muß der allerfeinste, der gleichste und härteste seyn, daher er auch etwas mehr gilt als ordinaier Stahl. Er wird entweder  $\frac{1}{4}$  Zoll ins Gevierte, oder  $\frac{1}{2}$  Zoll breit und  $\frac{1}{4}$  Zoll dick geschmiedet, wird für 100 Pfund mit  $7\frac{1}{2}$  Reichsthaler bezahlt.

2) Tuschsheerenstahl, zu Tuschsheererschneeren, beynabe von gleicher Güte, aber von größerm Schamplon, oder 1 Zoll breit und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, kosten 7 Reichsthaler.

3) Kärment oder Faßstahl, von gleicher Schamplone mit Nr. 1. wird aber in Stämpfe geschlagen und gehärtet, und dann in kleine Tonnen oder Fässer gepackt zu 130 bis 150 Pfund in jedes Faß. Kommt eigentlich aus Kärnten, woher er seinen Namen erhalten hat,

msb

wird aber auch an andern Orten nachgemacht, und gilt 6½ Reichsthaler p. Centner.

4) Stabenstahl oder Gebundstahl, eigentlich steyermärkischer Stahl, der vorzüglich hier im Reiche nachgemacht wird. Ist auch von besserer und schlechterer Art, daher er von den Deutschen mit verschiedenen Preisen und Stempeln gemarkt wird, eben so theuer als Nr. 3.

5) Schwerdtmasse, Klingenstahl, von mittelharter Sorte, ohne Eisen, wohl gegerbt und gerecht in 12 bis 14 Viertel lange Stangen, gemeinlich einen Zoll breit und  $\frac{1}{4}$  Zoll dick. Hierzu wird auch zuweilen sehr harter Stahl gebraucht, da er dann 7 bis 7½ Thaler p. Centner kostet.

6) Messerstahl, ist fast von so mancher Art, als es verschiedene Sorten Messer giebt, was aber die Deutschen eigentlich Messermasse nennen, ist mittelhart in kurzen Stangen  $\frac{1}{2}$  Zoll breit und  $\frac{1}{4}$  Zoll dick. Wird meist zu großen Holz- und Vorlegemessern gebraucht, er wird um das Eisen gelegt, welches in der Mitte bleibt, und den Handgriff ausmacht. Gilt 6½ Reichsthaler p. Centner.

7) Krampstahl, der von den englischen Arbeitern boutcher steel genannt, und mit besonderer Kunst zusammengelegt wird. Wird mit etwas Eisen, und aus drey Sorten Stahl gegetbt, so daß der weichste an die eine Kante, der ganz harte an die andere, und der mittelharte auf beyde Seiten der Stange kömmt, und mitten in ein Zahneisen, welches einen Triangel mit der Spitze gegen den härtesten Stahl hin formirt, welcher

allzeit zur Schärfe für Tischmesser genommen wird, wo-  
zu dieser Stahl eigentlich angewandt wird, kostet  $3\frac{1}{2}$   
Reichsthaler p. Centner.

8) Holländischer Messer Stahl oder Bruchstoffs Stahl  
ist so gemacht, daß der Eisenzahn wie ein Keil an der  
einen Kante liegt, welche am Messerblatte der Rücken  
wird, ohne von anderm Stahl bedeckt zu seyn. Wird  
in Holland zu 8 Reichsthaler p. Centner abgesetzt.

9) Geklebter (Berlioz- oder Belegstahl), wel-  
cher zu Böttcher- Hocker- und Küfermessern gebraucht  
wird u. s. w. ist mit  $\frac{1}{2}$  Eisen belegt, welches den Rü-  
cken deckt, so daß der Stahl nur in der Schneide her-  
vorkommt. Wird in Holland für 6 Reichsthaler p. Cen-  
ner verkauft.

10) Gabelstahl, der zu Tischgabeln gebraucht wird,  
wird aus eisenartigem Mittelforn gegerbt, und in feste  
Schamplonen geschmiedet, der Preis ist  $5\frac{1}{2}$  Thaler  
p. Centner.

11) Pfriemenstahl, wird in dünne Bänder ge-  
schmiedet, und darauf in schmale Riemen geschnitten.  
Kostet  $6\frac{1}{2}$  Reichsthaler p. Centner.

12) Federstahl, von mehreren Sorten, als: a) Zu  
Wagenfedern in breiter Fason mit Eisen umlegt und von  
weicher Art. b) Zu Knipmesserfedern sehr eisenartig,  
c) Zu Labstöcken, mittelhart mit Eisen umlegt  $\frac{1}{2}$  Zoll  
ins Gevierte. Diese Sorten gelten ohngefähr  $6\frac{1}{2}$  Reich-  
thaler p. Centner. Zu Schlagfedern zu Gewehr-  
schlössern, Schlagfedern in der Uhr u. s. w. die viel Elasticität erfor-  
dern, wird reiner viermal gegerbter Stahl gebraucht.

13) Schritt-

13) Schrittschuhstahl, hart, mit drey Theilen Eisen zusammengewelt, so daß der Stahl nur an einer Kante liegt, kostet 5 bis 5½ Reichsthaler p. Centner.

14) Hobeisenstahl (Schabeisen) fein, nur an einer Kante auf eine 5 bis 6 Zoll breite Stange Eisen gelegt. Eben so theuer als vorgenannte Nr. 13. Manche andere Sorten, als Feilenstahl, Hammerstahl, Skopinstahl, Hufeisenstahl, Beilstahl, Sägeblätterstahl, Sichel- oder Sensesstahl, Gartenmesserstahl, und andere weniger merkwürdige Arten werden hier übergangen, da der Unterschied meist nur in den verschiedenen Schamplonen besteht. Uebrigens kann hiermit verglichen werden, was ich in einer dem respect. Eisencomtoir angegebenen Beschreibung der Bereitungsart des Verbstahls im Bergischen angeführt habe.

Dyne besondere Bestellung wird hier im Reiche keine andere Sorte, als der gewöhnliche Stangenstahl unter dem Namen von Steyermärkischem Gebundstahl verfertigt, mit dem gewöhnlichen Steyermärkischen Stempel, und sogenannten Lannenbanne, und zugleich mit einem besondern Reversstempel mit 2 S über drey Strömen. Jede Stange ist gewöhnlich 14 bis 15 Viertel lang, einen Zoll ins Gevierte in der Mitte, gegen die Enden hin aber etwas schmaler, so daß acht solcher Stangen desto stärker zusammen mit drey eisernen Bändern in ein Gebund oder Centner gebracht werden können, auf die Bänder wird gewöhnlich der Hüttenstempel geschlagen, welcher auch zuweilen auf jede Stange gesetzt wird. Uebrigens wird auch wohl bey einigen Hütten auf Speculation Bohrerstahl fürs Bergsprennen gemacht. Federstahl wird auch



zuweilen für inländischen Absatz geschmiedet. Mehrere Sorten könnten von unsern Stahlschmieden sehr leicht gemacht werden, wenn im Lande so viele und so gut in Aufnahme stehende Fabriken wären, die von Stahlwerken für ihre verschiedene Bedürfnisse taugliche Stahlsorten verschreiben wollten und könnten, und das zwar in großen Partheyen, und mit Bestand auf die Folge, so daß es sich der Mühe verlohnte, Arbeiter darauf einzuliben. Ehe das aber geschieht, oder ehe solche Bestellungen gemacht werden, kann man wohl nicht erwarten, daß die Eigenthümer der Stahlhütten andere Sorten verfertigen, als welche durch die Zeit die Bekanntschaft im Auslande gewonnen haben, daß sie dort Absatz finden, und dies ist eigentlich keine andere, als der vorgenannte Gebund- oder Stangenstahl, welcher nur gewöhnlich die Unbequemlichkeit hat, daß er aus härtern und weichern Arten gemischt, und also in einer und derselben Stange ganz ungleich ist, welches macht, daß die Werkzeuge, so daraus verfertigt werden, an der einen Stelle zu hart, und an der andern zu weich seyn können. Es wäre daher zu wünschen, daß die Bestellung und Bereitung nur auf gewisse Sorten gieng, als:

Instrumentstahl.

Bohrerstahl.

Boutscher- oder Krampstahl.

Klingenstahl.

Federstahl.

Dratstahl, oder solcher, woraus Drat gezogen werden kann. Kap. XI. S. 69.

und daß die Schmiede im Lande an einem oder mehreren bekannten Orten solche Sorten in kleinen Partheyen erhalten

haben könnten, so vermüthe ich, daß sie bald mit dem Nutzen desselben bekannt werden müßten, wenn der Stahl für ihre Bedürfnis bereitet wäre, welches durch die Namen angezeigt, und der Preis nach der Güte und Gleichheit eingerichtet würde. Daraus würde auch der Vortheil entspringen, daß der Stangen- oder Gebundstahl, wozu nun der bessere und schlechtere Stahl unter uns gemischt wird, von gleichern Eigenschaften und besser ausgewählt seyn könnte. Mit der Zubereitung des Gerbstahls hier im Lande ist es so zugegangen, daß die ersten Einrichtungen nach und nach von Deutschen angelegt sind, bey Wedvog, Wikmannshütte und Grafenbühl, seitdem aber nun die ersten Meister ausgegangen sind, und die schwedischen Lehrlinge, oder deren Kinder es in der Kunst nicht weiter gebracht haben, als bis zur Bereitung des Gebundstahls, so daß ob es gleich sehr leicht für sie seyn würde, mehrere Sortimente machen zu lernen, und in der Stahlbereitung ihre Kenntniß zu erweitern, so ist es doch wahrscheinlicher, daß die Kunst noch immer sinken, und die Schmiede in noch größere Unwissenheit fallen werden, da sie keine Gelegenheit haben ihre Kunst zu der nöthigen Vollkommenheit zu bringen. Bey Graningehütte sind fast die einzigen Stahl schmiede aus dem Bergischen von ausländischem Stamme noch übrig, die also noch am besten die ausländischen Regeln und Kunstgriffe lehren könnten. Es würde also zur Verbesserung der Gerbewerke sehr vieles beitragen, wenn die weniger Kundigen sich bey denen unterweisen lassen wollten, welche noch mehr Erfahrung darin haben, vorzüglich was die Kenntniß und Sortirung

des Stahls betrifft, wozu besonders ein geübtes Auge gehört.

Inzwischen stände es dennoch wohl zu erwarten, daß eine genauere Sortirung hier im Lande gangbarer würde, wenn die Handwerker, Kleinschmiede und Fabrikanten, oder überhaupt die, welche Stahl gebrauchen, lernten, ihn von der Art zu bestellen, als er für ihre Handhabung am tauglichsten wäre. Zu Bohrerstahl für Bergbohrer wird der härteste Stahl erfordert, welcher nach meinen Versuchen aus solchem Rohestahl am besten ausgesucht werden kann, der weder wild ist, noch eingemischte Eisensfasern hat, welcher gewöhnlich Kernstahl genannt wird, und ohne Gerben unter kleinen Hämmern zur gehörigen Schamplone gereckt wird, als  $\frac{1}{2}$  Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, und dann zum besten Preise verkauft werden kann. Solcher harter Rohestahl kann indeß bey keinen andern Stahlwerken gesucht werden, als wo das Erz oder das Roheisen, welches zum Verschmelzen gebraucht wird, von solcher guten Art ist, daß harter Stahl daraus bereitet werden kann. Sonst ist immer zu Bergbohrern Brennstahl aus Dannemoraeeisen der beste und sicherste.

Diejenigen, welche die Bereitungsart unserer schwedischen Gerb- und Schmelzstahlarten in ihren verschiedenen Eigenschaften zu erlernen wünschen; können dazu einige Anleitung aus dem schöpfen, was im Anfange vom Materialeisen zu Schmelzstahl, und denen dazu schicklichsten Erzen gesagt ist. Aus diesem können mit einiger Sicherheit die Eigenschaften vermutet werden, welche man im allgemeinen von dem Stahle einer gewis-

sen

sen Hütte erwarten kann, wenn man sich mit dem Material bekannt macht, das daselbst genutzt wird, und da es durch lange Erfahrung ausgemacht ist, z. B.: daß von Schmiedsbergs, Siffidbergs, Wallstobergs, Hundbo, Pirsbergs und verschiedenen andern in den Westerberger Bergmeistertümern besetzten Gruben das beste Erz zu hartem und feinem Stahl erhalten werde, von Dannemora zu starkem und zähem Stahl, das aber weniger hart ist, von Nora und Lindes Bergrevier wird noch weicherer und eisensaftiger Federstahl erhalten, aus den Persbergs- und Normarks-Gruben kann ein harter und fester Stahl erwartet werden u. s. w. Doch muß noch einmal erinnert werden, daß dieses im allgemeinen gesagt ist, und daß hiebei die Möglichkeit nicht gelaugnet wird, daß nicht auch zuweilen da einmal harter Stahl fallen könne, wo er gewöhnlich weich ist, und so umgekehrt. Inzwischen ist hiebei immer zu nehmen, daß außerordentlich viel auf die Geschicklichkeit des Schmiedes, auf die Stellung und Handhabung im Stahlherde ankommt, daß da, wo ein sehr harter und reiner Stahl bereitet werden soll, dem Schmiede auch mehr auf Abbrennung und Kohlen zu gut gethan werden muß, und daß ein Stahl von der besten Materie ungleich, eisensaftig und weich werden kann, wenn der Schmidt zu viel an Abbrennung und Kohlen ersparen will, so auch, daß der Schmidt oft übel verarbeitetes Stangeneisen von dem Stangenschmiede erhalten kann, wenn dieser zu viel an Ueberkohlen und Ueberreisen gewinnt, oder zu viel wöchentlich verarbeitet will u. s. w.

## §. 79.

## Vom Materialeisen zu Schmeltstahl.

Wie das Gußeisen beschaffen seyn muß, und welche Erze zum Stahleisen am besten sind, ist schon Kap. II §. 5. vom Materialeisen im allgemeinen kürzlich erinnert, außerdem können noch einige Erläuterungen aus dem geschöpft werden, was im Kap. XII, vorzüglich §. 74. und dann aus dem, was am Schluß des vorhergehenden §. 78. erwähnt ist. Hierzu können nur noch folgende Umstände, als weniger bekannt und angenommen, gemerkt werden, als:

a) Wenn das Gußeisen nicht zum besten ist, kann solchem sehr dadurch geholfen werden, daß Stangeneisenbrocken zugesetzt werden, die man von Kleinschmieden aus Gewehrfabriken, Platthämmern und dergleichen Werkstätten erhalten kann, nur muß dabei in Obacht genommen werden, daß keine Kupferlösungen oder andere fremde Metalle unter solches Brockeneisen gemischt sind.

b) Kleineisen und Wascheisen, welches durch Pochen und Waschen aus den Hohenofenschlacken geschieden wird, wo taugliche Erze gebraucht sind, kann auch mit anderm Gußeisen, wenn die Zusammensetzung mit Vorsicht geschieht, mit großem Vortheil genutzt werden, vorzüglich da es bekannt ist, daß das gewöhnliche Gußeisen erst in kleine Stücke geschlagen werden muß, ehe es zum Stahlschmelzen angewandt werden kann.

c) Eben so kann auch alles andere kleine Eisen, welches beim Hohenofen fällt, und aufgesamlet wird, vorzüglich wo Sieberereyen sind, mit Bequemlichkeit hierzu ange-

angewandt werden, da aber gewöhnlich sehr viel Sand daran sitzt, welcher im Stahlherde schädlich ist, so ist es nöthig, daß es vorher ausgeglühet, und in Wasser geworfen werde, damit es durch solches Härten vom Sande befreuet werde, oder daß es unter die gewöhnlichen Schlacken-Pochhammer geworfen werde, mit beständigem starken Zugessen von Wasser, und dasebst von Sand und Schlacken abgewaschen und gereinigt werde.

d) Es ist durch Versuche ausgemacht, daß aller gemeine Sand, der aus rothem Feldspat, Kümmer, Erdtheilen u. s. w. besteht, eine ganz jähe, träge und untaugliche Schlacke mache, welche sowohl die Fällung des Eisens als des Stahls verhindert, und zu deren Verbrennen und Undichtigkeiten sehr vieles be trägt, daher muß dieser sehr von dem Materialeisen und Kohlen, die bey dem Schmelzen gebraucht werden, nicht nur abgehalten werden, sondern es ist auch in Ansehung dessen nöthig, daß, da der Sand bey dem Auseinanderschlagen des Materialeisens nicht ganz vollkommen von dem Eisen geschieden werden kann, sondern manches Korn darin sitzen bleibe, so muß bey den Formen, worin das Stahl Eisen ausgegossen wird, nothwendig solcher Sand gebraucht werden, der im Stahlherde keinen Schaden thun kann, ein solcher ist der, welcher aus reinen Quarzkörnern, oder ganz reinem weißen Seesande besteht, wenn man solchen haben kann. Widrigensfalls muß man sich die Mühe nicht verdrücken lassen, einen reinen weißen Quarz zu Sand pochen zu lassen, nachdem derselbe vorher gebrannt, und mit etwas Wasser besprengt ist. Sollte ein solcher gepochter Sand zu fein und staubig aus-

ausfallen, so kann das staubige gar leicht mit Wasser davon geschieden werden. Was sich dann davon an Eisen festsetzt, ist um so weniger schädlich, da es bei verschiedenen deutschen Stahlschmelzen selbst zur Conservation und Fällung des Stahls gebraucht wird, und zur Reinigung der Schlacke selbst ein oder die andere Schaufel voll von solchem weißen Quarzsande, oder auch von dem gewöhnlichen dunkeln Kiesel zugesetzt wird. Daß der Seesand noch auf andere Art zum Stahlmachen etwas bestrage, kann man sich wohl nicht gut vorstellen. Ich habe Ursache zu vermuthen, daß, wo man Gelegenheit hat, gepachte Hoheofenschlacke zu erhalten, welche durch Waschen von den darin befindlichen Eisenerzen geschieden ist, auch diese ein sehr schicklicher Sand zu den Formen ist, worin man das Stahlfließen gießt, vorzüglich habe ich gefunden, daß dieser Sand das beste Betze für die gewöhnlichen Gießengänge ist.

e) Zum Stahlmaterial ist auch das Eisen sehr nöthig, welches man aus Hammereschmittschlacken erhalten kann, entweder durch Waschen, oder vorzüglich durch die vorhin erwähnte Schmelzungsmethode (§. 13.), wodurch oft ein guter Stahl gleich beim ersten Schmelzen erhalten wird, und ist es gewiß an manchen Orten schade, daß dieser Vortheil nicht gehörig genutzt wird. Wenn auch so der Glühspahn und der feinste Abfall, der bei Walz- und Schneidewerken mehrentheils erhalten wird, zuerst durch Waschen gereinigt, und dann auf dem Stahlherde genutzt würde, so wäre auch dabey etwas beträchtliches zu gewinnen.

f) Der

f) Der viele Bohrspahn von Gußeisen, der auf Stützgießereyen fällt, und meist verfahren, oder zum Ausfüllen genützt wird, könnte auch auf Stahlherden recht gut genützt werden, vorzüglich da solches Canoneisen meist zu Stahl sehr tauglich ist, und es kann jetzt um so reiner und in größerer Menge erhalten werden, seitdem die Einrichtung angenommen ist, daß der Lauf von ganz gegossenen Kanonen ausgebohrt wird. Mit nicht weniger Vortheil kann der Bohrspahn gebraucht werden, welcher von geschmiedetem Eisen bey Gewehrfabriken erhalten wird, ob er gleich wohl jährlich nicht über einige Schiffsfund betragen kann.

g) Aus solchem Brennstaht, der wegen Risse oder anderer Fehler unter den Ausschuss geworfen ist, kann auch ein guter Rohstaht geschmolzen werden, wenn man Gelegenheit hat dergleichen zu erhalten, und in sofern man seine Rechnung nicht besser dabey findet, solchen Brackstaht gerben, oder wieder umbrennen zu lassen, welches gemeiniglich geschieht.

### §. 80.

#### Von Verbesserungen bey Bereitung des Schmelzstahts.

Nächst der Sorge, ein taugliches Materialeisen zur vortheilhaftesten Bereitung eines guten Stahts zu erhalten, wovon nun schon geredet ist, beruhet das meiste auf einem verständigen und erfahrenen Stahtschmelzer, der nicht nur nach der Art des Eisens und meistens Umständen seinen Herd und seine Form zu stellen, sondern auch die Schmelze so zu regiren weiß, daß er einen guten,  
gleich



gleich harten und von allen Eisensfasern freyen Stahl erhält; die Verbesserungen bey dem Herdstellen, und die Arbeitsmethode aber schriftlich anzugeben, würde eine vergebliche Arbeit seyn, da so mancherley Veränderungen dabey vorkommen, daß es viel zu weitläufig, ja unmöglich seyn würde, sie alle zu Papier zu bringen. In Herrn Assessor Swedenborgs großem Werke: de Ferro, hat man zwar eine Beschreibung sowohl von der Stahlschmelzarbeit und Stellung des Herdes, als von dem, was dabey in Acht zu nehmen ist, welches einige andere ausgeschrieben haben, und dieses kann zur historischen Kenntniß dienen. In Praxi ist aber wohl wenig Aufklärung daraus zu erhalten, und in gewissen Umständen haben sich unrichtige Nachrichten eingeschlichen. Vorzüglich muß man sich vor der Kunst hüten, in den Stahlherd Vitriol und Alaun zu werfen, welche da vorgeschlagen wird. Folgende Umstände, die bisher weniger beachtet, sollen hier bloß kürzlich angeführt werden, als:

a) Was den Bau und die Hammerstellung betrifft, so kann hier das meiste von dem angewandt werden, was vorhin von Material- und Gebundhammern zur Verbesserung an Standhaftigkeit und Bequemlichkeit gesagt ist u. s. w.

b) Da gute Rohstahlhammer zugleich einen besondern Gerbstahlhammer mit seinem Herde erfordern; und vor einem und demselben Hammer von einem besondern Gerbstahlschmiede ganz bequem so viel Rohstahl gegerbt werden kann, als in zwey Herden geschmolzen wird, so folgt, daß da, wo hinlänglicher Wasserfall und Materialien zu haben sind; oder wo man sich jährlich auf eine Zube-

Zubereitung von 2 bis 300 Schiffspfund Rechnung machen kann, es der größte Vortheil ist, in einer Rohstahlhütte zwey Schmelzherde zu bauen, entweder abgefondert, oder unter einem Schornstein, wo es der Raum erlaubt. Der Rohstahlhammer muß von derselben Stellung seyn als ein Stangeneisenhammer, doch aber etwas kleiner, oder ohngefähr 25 bis 30 Liespfund schwer, mit Hebarmen von Gußeisen an das Ende der Radwelle u. s. w. wie vorhin erwähnt ist. Wo aber jährlich nur eine geringere Zubereitung von ohngefähr 100 Centnern erhalten werden kann, ist es wohl die größte Ersparung, an die Welle des Rohstahlhammers auch den Gerbstahlhammer anzubringen, wie einen gewöhnlichen Gebundhammer: oder auch beyde Hammer in ein Gestell zu machen, nach der Structur eines Gebundhammers, da ein größerer von ohngefähr 16 Liespfund zu den kleinen Rohstahlschmelzen und der kleinere zum Gerben gebraucht werden kann, in welchem Falle, wenn es nöthig ist, auch beyde Arbeiten von einem Meister mit seinem Gesellen versehen werden können.

c) Zur Verbesserung des Stahlherdes selbst kann hier angemerkt werden: daß, da der Gebrauch der gegossenen Eisenplatten sowohl zum Boden als zu den Seitenwänden des Herdes die Unbequemlichkeit mit sich führen, daß die Arbeit in einem solchen Herde nicht länger als 14 bis 15 Stunden getrieben werden kann, da dann vorzüglich die Bodenplatten so heiß werden, daß sie Gefahr laufen zu schmelzen, oder daß die Schmelze sich daran festsetzt, und der Herd 8 bis 9 Stunden des Tages wieder abgehilt werden muß, so würde es vortheilhaft seyn,

seyn, wenn beydes zur Ersparung von Zeit und von Kohlen die in Deutschland angenommene Methode häufiger benutzt würde, zu Bodenplatten des Stahlherdes statt des Gusseisens sich eines schicklichen Steins zu bedienen, wozu eine solche Steinart, welche aus Glimmer und mit Zoll gemischtem Sande besteht, vorzüglich empfohlen werden kann, und nächst dieser ein loser und feuerfester Sandstein, alles von solcher Art, daß sie im Feuer weder springen noch schmelzen. Dabey müssen bey dem Herdstellen nicht mehr Seitenwände gebraucht werden, als blos die Form- und Gebläsewand, aber keine Aschenwand, sondern der Herd muß blos mit Gestübbe eingestampft seyn, wodurch man die Bequemlichkeit erhält, daß, wenn das Gestübbe abgetragen, und die Schmelze aufgebrochen werden soll, wird es, wenn die Schmelze klar ist, mit einer Schaufel in die Stelle der Aschenwand geschoben, und der Herd kühlte sich in vier Stunden, oder während daß die Arbeiter ausruhen, leicht ab. Auf solche Art werden in 20 Stunden gewöhnlich drey Stahlschmelzen gemacht, wovon zwey in eben der Zeit ausgereckt werden können, jede Schmelze wird zu einer Melze ober 140 Stalpfund gerechnet. Tagtlang werden in einem Stahlherde mit einem Boden von Gusseisen täglich nicht mehr als zwey Schmelzen gemacht, und nur eine wird ausgereckt. Wo kein guter Stein zu Bodenplatten zu haben ist, habe ich einen Ringel von feuerfestem französischen Thon in der Dike von drey Zoll schlagen lassen, und diesen zum Boden gebraucht, der in einen breiten Eisenring auf eine dicke gegoffene Eisenplatte gelegt wurde, und statt des Ringes können drey Zoll hohe Wände gegoffen werden. Ein sol-

solcher Steinboden, wenn er gut gelegt ist, und Anfangs langsam getrocknet und gewärmt wird, ist nachher sehr stark befunden, und die Arbeit ist darauf leicht und gut vor sich gegangen, so daß diese Erfindung mit Sicherheit und Vortheil benützt werden kann.

d) Gute trockne Kohlen, vorzüglich von Laubholze und Fichten, ohne eingemischten Sand oder Erde, tragen durch ihr reines und frisches Feuer sehr viel zu einer guten Schmelze von eisenfreyem harten Stahl bey. Eben so sind gute und starke Bälge, mit solchen Balgängen, wie in der Hammerschmiede gebräuchlich sind, hier äußerst nothwendig, wenn die Hitze da, wo es nothig ist, hinlänglich forcirt werden soll, ohne welches so wenig harter, als eisenfreyer Stahl erhalten werden kann. Die sogenannten Rinckenbälge, welche mit Stügeln, Stangengänge und Windrahmen (winkarmar) getrieben werden, taugen nicht zum Stahlschmelzen, zum Gerben können sie aber noch wohl passiren, obgleich gute Gebundhammerbälge sehr durch einen solchen ungleichen Gang leiden.

e) In den Stahlherden werden zwar hier im Lande gewöhnlich kupferne Formen gebraucht, vermuthlich aus der Ursache, weil sie aus diesem weichen Metall am leichtesten mit der Genauigkeit in der Desayung, wie es zum Stahlschmelzen nöthig ist, verfertigt werden können, Nicht ohne guten Grund ziehet man aber in Deutschland beym Stahlschmelzen die eisernen Formen vor, theils aus Furcht, daß das Kupfer den Stahl rothbrüchig machen könne, theils auch daher, weil das Eisen mehr Gewalt bey Stoßen und Brechen aushält und wohlfeiler ist.

Wo man bey Gießereyen solche aus Eisen gegossene Formen erhalten kann, die mit gehöriger Genauigkeit nach einem vom Schmiede gegebenen Maaße verfertigt sind, sind diese vorzüglich zweckmäßig bey Gerbstahlherden, wo weniger Genauigkeit erfordert wird. Formen aus geschmiedetem Eisen zu erhalten, muß jetzt um so weniger schwer seyn, nachdem der Herr Hüttenpatron Uppla in den Abhandl. der königl. Akad. der Wiss. für das Jahr . . . gezeigt hat, daß solche Formen ganz leicht gemacht, und selbst mit Vortheil im Stangeneisenherde gebraucht werden können.

f) In Ansehung des starren Verbrauchs guter Kohlen, die zum Roßstahl ganz unumgänglich nöthig sind, sollte diese an sich selbst so vortheilhafte und nützliche Schmiede hier im Reiche mit großem Vortheil sehr hoch getrieben werden können, wenn der Roßstahl nur an den Orten bereitet würde, wo man gute Kohlen in Menge zugleich mit gutem Roßeisen haben kann, und wenn dagegen Gerbhämmer nur an der Seeküste angelegt würden, wo Steinkohlen mit den geringsten Kosten zu haben wären, die zum Stahlgerben am besten sind. Die Bereiter des Roßstahls könnten alsdann schnellen Absatz ihrer Waare an die Eigenthümer der Gerbstahlschmieden erwarten, so wie ein schmelzender Bergmann sein Roßeisen sogleich an die Stangenhämmer los wird. Vermuthlich würden auch verschiedene unserer Gerbstahlwerke, als: Grävendahl, Graninge und Wiks Stahlhütte u. s. w. ihre Rechnung dabey finden, wenn sie ihren Roßstahl an weniger holzreiche Manufacturen, als: Jøder, Bedwog, Wira, Carl Gustavstadt u. s. w. ab-

absetzen könnten, wo auch das Gerben mit Vortheil geschehen kann, und wo die Gelegenheit zu Steinkohlen den Holzmangel ersetzen kann: wenn es nur möglich wäre, daß hier ein ähnlicher Handel in Gang kommen könnte, als man ihn an verschiedenen Orten im Auslande hat, wo der Rohstahl oft 10 bis 12 Meilen über Land geführt wird zu den Gerbstahlhämmeren; und sich die respect. Eigenthümer darüber vereinigen wollten.

g) Bisher ist an den meisten Orten gebräuchlich, daß die Stahl schmiede weder für Kohlen noch Eisen verantwortlich sind, auch nicht für das Abbrennen und Kohlenverbrauch beim Gerben: wenn man aber einen acht samen und fertigen Schmidt hat, der alle mögliche Ersparung an Materialien macht, würde es ganz nützlich seyn, wenn die Stahlarbeiter eben so, wie die Stangenschmiede Kohlen und Eisen auf Rechnung nähmen, welches nicht unausführbar zu seyn scheint, wo man immer eine und eben dieselbe Sorte Gußeisen braucht, und wo alle Dinge nach einer sichern Erfahrung abgemessen werden, wozu folgendes Project zur Ablohnung einige Anleitung geben könnte. Daß es sich thun läßt, findet man an ein oder dem andern Orte, wo die Schmiede sowohl für Eisen als Kohlen stehen müssen. Besonders ist dieses beim Gerben sehr thunlich, zum Vortheil des Eigenthümers und des Schmidts.

h) Für die Bereitung des Rohstahls ist es sehr bequem, wenn die Einrichtung dazu bey einem Stangenhämmer gemacht werden kann, wo die Schmiede nicht höher als zu einem Herde getrieben wird. Wenn es der Raum erlaubt, kann in derselben Schmiede zugleich ein

Stahlherd zum Schmelzen des Rohestahls gebaut werden, wo sich die Stahlschmiede zum Auseinanderhauen der Friesche, und zum gröbern Recken des Stangenhammers bedienen können, während der Zeit, daß die Stangeneisenschmiede mit ihrer Schmelze und deren Abkühlung beschäftigt sind. Die ganzen Unkosten für ein solches Stahlwerk sind dann bloß ein Herd und ein Gebundhammer zum Gerben, in sofern der Rohestahl nicht umgerbet an andere Manufacturen abgesetzt werden kann.

i) Einige Manufacturwerke, besonders Klingschmiede, woben die Schmiede nothwendig einen Gebundhammer brauchen müssen, und gewohnt sind darunter das Gerben des allgemein spröden Brennstahls zu verrichten, würden mehr ihre Rechnung dabey finden, wenn sie Rohestahl kauften, der im Preise viel geringer als Gerbstahl, und zum Material für sie ohne Zweifel besser als Gerbstahl ist.

### §. 81.

#### Von der Ablohnung, Kohlenverbrauch und Abkühlung bey der Rohestahlschmiede.

Wo der Rohestahl auf die Steyermärkische und Söngische Weise bereitet wird, in besondern Stahlherden, und wo das Herdgestell von Gußeisen ist, wie es hier im Reiche gewöhnlich ist, kann von einem Meister mit seinem Gesellen in mittlerem Durchschnitt wöchentlich, oder in 6 Tagen nicht mehr als 8 Centner oder 3 Schiffsfund guter Rohestahl bereitet werden, so daß die Vereitung vom ganzen Jahre bey einem solchen Herde nicht viel über 300 Centner beträgt, wenn alle heilige Tage und

andere Verhinderungen abgerechnet werden, in Ansehung deren ein solcher Stahlschmelzer, der zugleich einen starken und geschickten Gesellen zu seiner Arbeit halten muß, sein Auskommen nicht haben kann, wenn er jährlich weniger als 18 bis 1900 Thaler Kupfermünze verdient, woben er dann zugleich einiges Bauohn für im Standhaltung des Hammerwerks und der übrigen Werkzeuge genießt. Was das Roheisen betrifft, so ist unter dem Abgange desselben beim Stahlschmelzen ein sehr großer Unterschied, so daß auf ein Schiffsfund Rohestahl an einigen Orten 32, und an andern 40 Liespfund Roheisen gerechnet werden. Der Abgang der Kohlen ist gleichfalls sehr unsicher, und richtet sich nach der Güte der Kohlen und des Roheisens. Als mittlerer Durchschnitt könnte aber folgendes vorgeschlagen werden:

Für ein Centner, oder  $8\frac{1}{2}$  Liespfund Rohestahl, der zu 2 Zoll ins Vierte ausgereckt ist, mit Inbegriff des Abbrennens, welches nachher beim Gerben dazu geht, ohne Eisensfasern oder sonstige Fehler:

	Silberm.
An Arbeitslohn . . . . .	2 Thlr. $5\frac{1}{2}$ Dere.
Bauohn . . . . .	— 2 $\frac{1}{2}$ —
Gusseisen dazu in dienliche Platten gegossen,	12 Liespf.
Birken- oder Sichtenkohlen . . . . .	— 16 Tonn.

Bauweisen könnte wohl am besten in dem Verhältniß gestanden werden, wie bey einer ähnlichen Schmiede, bey einem Stangeneisenhammer. Soll die Ablohnung des Schmides nach Schiffsfunden bedungen werden, so ist es am besten, daß ein Schiffsfund Rohestahl auf  $24\frac{1}{2}$  Liespfund gerechnet werde, welches gerade drey Centner

I 3

macht,



macht, da dann der Arbeitslohn 6 Thlr. 16 $\frac{1}{2}$  Vere Silberm. wird, und das übrige nach diesem Verhältniß, da dann die Gerbstahlschmieden 3 Centner gegerbten Stahl liefern müssen. Wird der Rohstahl so eisenfastrig und ungleich befunden, daß er zu gegerbtem Gebundstahl nicht taugt, so muß nicht mehr als die Hälfte, oder  $\frac{2}{3}$  Arbeitslohn dafür gegeben werden, in sofern es sich nicht findet, daß die Eisenzähne von der Art des Gußeisens herrühren, die schwerlich durch die Kunst des Schmieds verbessert werden kann.

Bei deutschen Stahlwerken wird zwar ein Beträchtliches weniger Arbeitslohn bezahlt, und wird nicht über 25 pr. C. an Abbrennung gut gethan, da aber ihr Roheisen aus dem sogenannten Stahlsteine von Natur viel tauglicher zum Stahl ist, und ihre Kohlen blos von Laubholze, und ihre Herdstellung viel vortheilhafter ist, da sie einen Boden von Stein haben, wie schon erwähnt ist, so wird da auch mehr Stahl in weniger Zeit und mit weniger Abgang gewonnen; ausserdem sind da auch alle Lebensmittel wohlfeiler. Dagegen sind auch für sie die Kohlen und das Roheisen mehr als noch einmal so theurer, so daß blos der Arbeitslohn etwas wohlfeiler ausfällt. In Ansehung der Abbrennung, welche der Rohstahl beim Gerben leidet, muß der Centner Rohstahl auf 13 Mark schwerer berechnet werden, so daß der Gerbstahlschmidt aus einem solchen Centner einen Centner gegerbten Stangenstahl liefern kann, wie vorhin angemerkt ist.

## Von der Ablohnung für die Gerbstahlschmiede.

Es ist bekannt und vorhin schon erwähnt, daß der Rohstahl zum allgemeinen Gebrauch nicht tauglich ist, sondern durch das Gerben erst umgearbeitet, und durch Ausfortirung und Ausschmieden zu allerley Zwecken geschickt gemacht werden muß, wovon im §. 78. schon etwas angeführt ist. Solches Gerben geschieht entweder auf demselben Herde, der zum Schmelzen gebraucht wird, oder auch auf einem besondern Gerbstahlherde, und von besondern darin geübten Schmieden, welches ich zur vortheilhaften Gewinnung eines guten Gerbstahls für das beste halte, und wovon hier gehandelt werden soll. Es ist auch schon angemerkt, daß das Gerben um so geschwinder geht als das Schmelzen, und daß das, was von einem Schmelzmeister mit seinem Gesellen in 12 Stunden geschmolzen werden kann, kann von einem Gerbstahlmeister mit seinem Kohlenburschen in 10 bis 12 Stunden gegerbt werden, oder ein Gerbherd mit drey Arbeitern kann zwey Schmelzherde bedienen. In Anleitung dieses muß auch der Arbeitslohn danach eingerichtet werden. Das Abbrennen kann auch nach Beschaffenheit der Umstände, des Rohstahls und der Sortimente sehr verschieden seyn, doch pflegt es nicht über 10 p. C. bey einem Gerben und Umlegen zu steigen, welches bey dem mittlern Gebund- oder Stangenstahl am gewöhnlichsten ist, wonach also auch für diesesmal die Ablohnung vorgeschlagen werden muß, nämlich: daß für einen Centner oder 7½ Liespfund gegerbten und sogenannten Steyerwärtlischen Stangenstahl gestempelt und

in Bunde gebunden, den Schmieden zur Theilung gegeben wird:

Arbeitslohn	•	•	•	•	1	Thlr.	16	Deer	Silberm.
Baulohn	•	•	•	•	—		2 $\frac{1}{2}$	—	
Abbrennung	•	•	•	•	15	Mark.			
Gute trockne Holzkohlen					8	Tonnen.			

Unter dieser Ablohnung müssen auch alle übrige Sorten Stahl berechnet werden, die bloß nach der äußern Form oder Schamplone verschieden sind, die aber nicht mehreres Umgerben, oder beträchtliche Arbeit und Zeitverlust für den Schmidt erfordern, in welchem Falle eine besondere Uebereinkunft mit ihm getroffen werden muß. Ein solcher Centner muß 6 liespf. 12 Mark, oder 123 Mark Victualengewicht enthalten, da aber das Gewicht der Stahlstangen auf einige Mark so genau nicht bestimmt werden kann, so muß man hier ein Mittel bestimmen, so daß das Stahlbündel, welches 4 Mark weniger, oder 128 Mark Victualengewicht reinen Stahl enthält, die eiserne Bänder nicht mit gerechnet, für einen gültigen Centner angesehen werden können. In Gefolg dessen, was nun angeführt ist, können auf einen Centner völlig fertigen gegerbten Stangenstahl folgende Unkosten gerechnet werden, nämlich:

Arbeitslohn für die Schmiede	•	•	•	•	11	Thlr.	Kupferm.
Baulohn	•	•	•	•	—	16	Deer.
Roh Eisen	•	•	•	•	13 $\frac{1}{2}$	liespf.	
Kohlen	•	•	•	•	24	Tonnen.	

Die übrigen Unkosten, als der Verschleiß des Werks, eiserne Bänder, Unterhaltung der Stempel und der Werkzeuge, Fracht, Provision, Bewilligung, Ablohnung

nung der Bedienten, Verlagsinteresse, Abgang an Brattstahl u. s. w. welches alles zusammen auch auf einige 20 Thaler Kupferm. für den Centner zu steigen pflegt, kann wohl jeder für sich nach den Umständen am besten berechnen.

Wo keine Gelegenheit ist, die Stahlbereitung zu einer beträchtlichen Höhe mit zwey Schmelzherden gegen einen Reck- und Gerbherd zu treiben, ist es am vortheilhaftesten, die Schmiedearart zu gebrauchen, welche hier im Reiche bloß bey Weibwog im Gange ist, wo das Gerben in dem Schmelzherde, und während dem Niedererschmelzen des Eisens geschieht, beynahe auf eben die Art, wie es bey den deutschen Schmieden mit der Bereitung des Stangeneisens geschieht, und obgleich auf diese Art zwey Stahlschmiede bey einem Herde wöchentlich nicht mehr als 3 Centner fertigen Stahl bereiten können, so findet man doch, daß dabey einige Ersparung an Kohlenabbrennen und Unterhaltung der Arbeiter ist, so auch vorzüglich an Unterhaltung der Gebäude, da hierzu nicht mehr als ein größerer und ein kleinerer Gebundhammer an einer Stelle erforderlich ist, zur Sicherheit, einen guten Stahl zu erhalten, glaube ich aber, daß die erstere Methode vorzüglicher ist. Vorgenannter Arbeitslohn und Unkosten sind aufs höchste angeschlagen, es versteht sich aber von selbst, daß da, wo ungleiche Umstände vorkommen, auch die Ablohnung danach eingerichtet werden müsse, wie schon vorher (§. 25.) angemerkt ist. Bey dem zu machenden Accorde mit den Schmieden ist es auch rathsam, sie durch ein hinlängliches Quantum an Materialien zu der Haushaltung aufzumunten, daß

sie etwas an Ueberkohlen und Ueberreifen gewinnen, welches eben sowohl des Eigentümers Vortheil seyn kann, als bey der Stangenschmiede.

Die übrigen vorhin (§. 73.) hergezählten Sorten von Schmelz- oder gesottenen Stahl, als Wolfs- Sumpferz- Luppen- und Willer Stahl, sind alle so beschaffen, daß sie entweder zufällig erhalten werden, oder auch nur zu gewissem Behuf gemacht werden, ohne daß eine besondere Fabrik dazu eingerichtet ist, und gehören also nicht in diese Abhandlung.

## Bierzehntes Kapitel.

### Vom Brennstahl.

§. 83.

#### Vom Brennstahtlofen.

**W**as unter Brennstaht eigentlich verstanden wird, welche Arten von Eisen dazu am tauglichsten sind, von wie mancher Verschiedenheit er bereitet werden kann, u. s. w. ist schon im vorhergehenden Kapitel vom Staht im allgemeinen, §. 73, 74 und 75. um so kürzer erwähnt, da es eigentlich hierher gehörte, es weiter auszuführen. Ohne mich in eine genaue Beschreibung des Brennprocesses selbst einlassen zu können, ist nur noch übrig, etwas über die Verbesserung des Ofens zu sagen, wovon folgendes bemerkt werden kann, als:

a) Eigentlich giebt es, nur dreyerley Brennmaterialien, die mit Vortheil zur Unterhaltung der großen Ofen

gebraucht werden können, die im Brennösen erfordert wird; nämlich Holzkohlen, Holz und Steinkohlen, wonach die Oefen auch eine verschiedene Structur erhalten. Brennstahl mit Torf oder Torfkohlen zu machen, ist zwar hier im Keldche versucht, aber die Hitze kann nicht zu dem Grade gebracht werden, als zur vollkommenen Brennung des Stahls nothwendig erfordert wird. Vermuthlich sollte doch aber wohl eine auserselene Art Torf, und ein danach eingerichteter Ofen bessere Wirkung thun, man hat aber Ursache zu vermuthen, daß die Kosten dabey höher würden zu stehen kommen, als wenn man sich eines andern Brennmaterials bediente. Im Nothfall könnte man sich auch wohl des kürzlich in Merike entdeckten Brennschiefers bedienen, welcher unter den Alauspflanzen auf der Graphütte als Brennmaterial mit Vortheil genutzt wird; aber es ist noch nicht ausgemacht, ob er wirklich zum Stahlbrennen taugte, und er kann also bis jetzt noch nicht zu Versuchen empfohlen werden. Am sichersten ist es, sich an die durch Erfahrung erprüfte Brennmaterialien, an die schon versuchte Brennmethode und an die bekannten Brennösen zu halten. Das Feuern mit Holzkohlen ist bey uns am gewöhnlichsten, und in so weit ganz gut, da man damit den höchsten Grad der Hitze, der bey dieser Arbeit erfordert wird, erreichen kann. Wenn aber die Hitze in dem Ofen hinlänglich gleich und stark erhalten werden soll, so ist dabey ein verständiger und achtsamer Meister nöthig, der immer dabey gegenwärtig ist, welches zwar wohl möglich, aber schwer zu erhalten ist, und woher es dann kommt, daß man oft nicht nur einen ungleichen und schlecht gebrannten, sondern auch mehrentheils einen wilden und

zu

zu hart gebrannten Stahl erhält, welches wohl oft zum Theil von der Natur des Materialeisens, oder auch von der zu stark austrocknenden und zu hitzigen Eigenschaft der Kohlen, am meisten aber wohl von der Schwierigkeit herrührt, überall eine gleiche Hitze zu erhalten. Dieselbe Schwierigkeit kann auch wohl bey dem neulich, aber 1767. in Gang gekommenen Stahlöfen statt haben, der nach der Methode des Herrn Kobshams mit Holz geheizt wird, vorzüglich bey dem ersten Brennen in dem neuen Ofen, wenn aber der Ofen erst bey mehreren Bränden gebraucht ist, bemerkt man diese Unbequemlichkeit nicht mehr, vorzüglich wenn die Einrichtung auf die Art gemacht wird, wie ich einen solchen Ofen zu allererst auf der Desterbühütte in Upland nach meiner eigenen Erfindung angelegt habe, mit drey Kisten und zwey Feuerstätten. Wenn trocken, zum Theil Fichten- zum Theil Eichenholz genommen, und vernünftig gefeuert wird, da ich dann immer gefunden habe, daß die Hitze in einem solchen Ofen überall gleich stark erhalten wird, so, daß man an keiner Stelle einen Unterschied bemerken kann, sondern daß die eingelegten 50 Schiffsfund durch einen sieben-tägigen Brand überall gleich gut wurden, wozu 16, höchstens 18 Stoftrum, halb Fichten- und halb Eichenholz von 9 Viertel Länge gebraucht wurden. Ein solches Stoftrum kann höchstens gegen 13 Tonnen Kohlen gerechnet werden, welches 4 Tonnen auf jedes Schiffsfund beträgt. Wird hiermit das gewöhnliche Brennen mit Holzkohlen verglichen, so findet man leicht, daß da 5, mehrentheils 6, ja zuweilen 8 Tonnen Kohlen auf das Schiffsfund Stahl gehen. Ich läugne nicht, daß durch einen schlecht eingerichteten Flammenöfen und unver-

stän-

Händiges Brennen, auch mehr Holz als hier benannt ist, verbraucht werden kann, und daß bey einem sehr gut angelegten Ofen für Holzkohlen und einem verständigen Brenner ein Schiffsfund Stahl auch wohl mit 4 Tonnen Kohlen gebrannt werden kann; da man aber ziemlich sicher seyn kann, daß ein Flammenfeuerofen durch seinen gedümmten Inhalt im Holzersparen sehr verbessert werden kann, welches ich auch noch neulich im Jahr 1770. bey der vorhin genannten Einrichtung bey dem Ofen zu Desterby von 50 bis zu 75 Schiffsfund Inhalt gezeigt habe, und da auf jede solche 75 Schiffsfund zum Brennen nicht mehr als 20 solche Faden Holz, und 8 Tage zum Brennen zugiengen, welches mit 34 Tonnen Kohlen auf das Schiffsfund übereinkömmt, und da man außerdem findet, daß das Brennen hier in dem dritten Theile weniger Zeit verrichtet werden kann: daß das Werkohlen selbst manchen Gefahren unterworfen ist, und manches Lagerwerk kostet, welches beym Holze nicht nöthig ist, daß der Stahl durch Flammenfeuer mehr gleich durchgebrannt werden kann, und endlich daß der Stahl bey einem solchen Brennen nicht so spröde und wild zu werden scheint, so scheint mir immer, daß der Ofen mit Flammenfeuer dem mit Holzkohlen vorgezogen zu werden verdient, vorzüglich an den Orten, wo es möglich ist, wenigstens die Hälfte Birken- oder Ethernholz zu erhalten, und das übrige gutes Fichtenholz, welches nöthig zu seyn scheint, wenn man den gehörigen Grad der Hitze erhalten will. Dieses macht auch, daß diese Einrichtung an den Orten nicht so ganz sicher eingeführt werden kann, wo man nichts als Tannen- und Fichtenwäldungen hat, obgleich auch der Versuch gemacht ist, daß auch da-



damit, nur in längerer Zeit, ganz durchgebrannt werden kann. Wo es aber die vorzüglichste Absicht ist, einen sehr hart gebrannten, spröden und widren Stahl zu erhalten, da müssen Holzkohlen vorgezogen werden. Was das Stahlbrennen mit Steinkohlen-betrifft, so ist es wohl eine ausgemachte Sache, daß durch ihre Benutzung nicht allein ein sehr guter Stahl gewonnen werden könne, sondern daß auch das kostbare Holz sehr dadurch erspart werde, in Ansehung dessen aber, daß diese Waare aus England genommen werden muß, und also für uns zu kostbar fällt, daß man bey unsern Stahlbrennereyen die größten und besten Steinkohlen nicht hat erhalten können, die England selbst zu seinem Stahlbrennen braucht, und daß man hier im Reiche noch eben keine Stahlbrenner findet, die deren vorsichtigen Gebrauch recht verstehen, und sie im Ofen versuchen könnten, und daß der Verbrauch der Waldungen bey dem Stahlbrennen ganz geringe ist, gegen die Veredlung, welche das Eisen dadurch erhält u. s. w. so scheint es rathsam zu seyn, hier im Lande unser sehr gutes Holz den Steinkohlen vorzuziehen, da es bewiesen werden kann, daß der Stahl durch solches Brennen dieselbe Güte erhält, als wenn er mit Steinkohlen gebrannt ist. Aus den Versuchen, welche hier im Lande mit englischen Steinkohlen auf Stahlbrennen gemacht sind, findet man, daß auf jedes Schiffsfund Stahl zwey Tonnen Steinkohlen gehen, welches den Unkosten nach wenigstens mit 24 Tonnen Holzkohlen, oder mit 4 Faden Holz übereinkömmt, und daraus ist hinlänglich ersichtlich, daß sich diese Arbeit hier im Lande nicht verlohnen kann.

b) Wie

b) Wie vorgenannter Stuhlöfen zum Brennen mit Holz- oder Flammenfeuer eingerichtet seyn müsse, hat der Herr Notarius Kobsahn durch ein dem Eisencomtoir eingereichtes Modell, und dabey befindliche Beschreibung hinlänglich gezeigt, und was die von mir nachher dabey getroffene Verbesserung betrifft, welche in der Hinzufügung einer Kiste besteht, welche macht, daß die Hitze dadurch eine doppelt so starke und gleichere Wirkung erhält, und daß doppelt so viel Eisen als in einen sonst eben so großen Ofen eingelegt werden kann, so soll auch, wenn es erfordert wird, eine deutliche Beschreibung mit Zeichnungen und Modell gegeben werden.

c) Unter den Schwierigkeiten, welche bey Erhaltung eines vollkommen guten Brennöfens vorkommen, ist diese nicht die kleinste, die sogenannten eingerichteten, oder Stahlkisten mit ihrem Zubehör von so starker und feuerfester Materie zu erhalten, daß sie in der großen Hitze weder schmelzen, aufschwellen, sich einziehen oder heimliche Risse erhalten, wodurch Luft, Flamme oder Hitze von Kohlen oder Holz unmittelbar durchdringen kann, da sonst gleich das Kohlgestübbe verzehret wird, und das in der Stahlkiste liegende Eisen entweder schmilzt, verbrennt oder wenigstens auf der Oberfläche wieder in Eisen verwandelt wird, wenn es schon Stahl war, so weit, als die eindringende Flamme reichen kann. Die stärkste Materie, welche man bisher hatte, und noch jetzt haben kann, ist der französische Thon zu feuerfesten Ziegeln, der aus den Thongruben bey Rouen genommen wird, wovon vorzüglich drey Sorten hierher geführt werden, nämlich: ein mehrentheils schwarzer oder schwarzgrauer

grauer Thon, ganz fett und ohne besondere Einmischung von Sand, welcher, wenn er in starke Hitze geworfen wird, gemeinlich etwas prassel, und Anfangs schwarz, nach starkem Ausglühen im ofnen Feuer aber ganz weiß und hart wird, beynabe wie Kiesel, und den Vortheil hat, daß er weder aufschwillt noch schmilzt, in der ersten Hitze aber stark zusammenkriecht. Die andere Sorte ist hellgrau ins gelbliche spielend, magerer und etwas mit Sand gemischt, wird mehrentheils auf Blashütten gebraucht, und hat die Eigenschaft, in großer Hitze in ein größeres Volumen aufzuschwellen, welches im Stahlöfen nicht taugt. Die dritte Sorte ist weißer, sehr mit Sand gemischt und mager, und wird eigentlich zu nichts anders, als in Zuckerraffinerien, unter dem Namen Zuckerhüttenthon gebraucht, er schmilzt in starker Hitze zu einer schäumigen Schlacke, und ist also zum Mauern im Stahlöfen ganz untauglich, welches auch hier im Reiche mehrermale mit beträchtlichem Schaden von solchen Leuten versucht ist, die glaubten, der eine französische Thon sey so gut, als der andere. Die erste und andere Sorte sind für Stahlöfen gebraucht, und ist besonders der schwarze Thon der allertauglichste, wenn davon ein Theil gegen zwey Theile eines gebrannten feuerfesten Sandes genommen werden. Dazu ist vorzüglich die sogenannte Brennerde, oder das gestoßene und gesiebte Mehl oder Pulver von alten verbrannten Stahlöfen-Einrichtungen sehr tauglich, welche vorhin von einer feuerfesten Materie, und frey von aller Schlacke waren, die von gemeinem Thon oder Tiegeln entstehen kann und sorgfältig davon abgesondert werden muß. Wo auch reiner pulverisirter Sandstein zu haben ist, der vorhin stark

aus-

ausgeglühet und gebrannt ist, und aus reinen Quarzförnern besteht, ohne irgend eine Einmischung kalkartiger Materie, welches mit Scheidewasser leicht entdeckt werden kann, und welche zum Schmelzen des feuerfesten Thons sehr viel beitragen würde, kann dieser genommen werden. Solches Sandsteinmehl hat indeß die Unbequemlichkeit, daß die Ziegel davon in starker Hitze etwas aufschwellen, welches den Bau der Kisten zerstöhren kann. Unter den leicht zu erhaltenden Materien habe ich aber noch vielen angestellten Versuchen vorzüglich den reinen weißen Quarz am unveränderlichsten gegen die stärkste Hitze gefunden, wenn er vorher stark geröstet oder ausgeglühet, mit Wasser abgekühlt, und dann gepocht und fein gesiebt, und dann zu 2 oder 3 Theilen zu dem vorbekannten schwarzen französischen Thon gemischt, und ganz lange und wohl damit zusammengeknetet wird. Unter den schwedischen Thonarten finden sich zwar einige feuerfeste, als: bey Boserups Steinkohlenwerke in Schonen, aber außer der Schwierigkeit denselben an allen Orten zu haben, hat er die Eigenschaft, in starker Hitze weich zu werden und zusammenzufallen, und ist folglich weniger tauglich. Im westlichen Dalecarlien und um Gökens findet sich ein feuerfester weißer Thon, ist aber das theure Fuhrlohn über Land nicht werth. In Gäsborns Socken bey der Ramschütte hat auch der Herr Hüttenpatron Myrman einen feuerfesten Thon gefunden, der die Hitze des Stablosens unverändert aushält. Da er aber so abwärts liegt, so mögte er auch wohl theurer kommen, als der französische. England besitzt den meisten feuerfesten Thon von Stourbridge, da aber die Ausfuhr desselben verboten ist, so kann man darauf keine Rechnung machen.

U

d) Die

d) Die größte Unbequemlichkeit besteht bey den neuen Oefen in dem Einziehen, welches die neuen Liegel bey einer so starken Hitze nothwendig leiden müssen, und wodurch die Fugen gemeiniglich auseinander gehen, und die Flamme eindringt. Diesem Einziehen wird wohl dadurch etwas vorgebauet, daß man einen großen Theil von vorgenanntem Quarzsande einmischet, das Gemisch lange durchknetet und lange trocknen läßt, und den Thon so steif macht als möglich ist, und in die Form stark einstampft, aber dann geschieht es meist immer, daß sich bey dem ersten Brennen heimliche Rissen äußern, welche viel Ungelegenheit verursachen; wenn aber dergleichen kleine Fehler wieder zugeschmiert, und alle Fugen erst von der Hitze zusammengelöset sind, so wird der Ofen bey den folgenden Bränden immer besser und vollkommener.

e) An verschiedenen Orten, als zu Bellingsfors in Dalecarlien werden zur Einrichtung des Stahlofens Liegel und Kistenwände von gehauenen feuerfesten Lößstein, Topfstein (lapis ollaris) oder Schmerstein mit gutem Vortheil gebraucht, da aber diese Steinart an den meisten Orten selten ist, und in Ansehung des Hauerlohns theurer zu stehen kömmt, und doch diese Kisten nicht feuerbeständiger als die von französischem Thon sind, so können sie nicht allgemein gebraucht werden.

f) Bey dem Baue neuer Oefen kann der theure feuerfeste Thon sehr erspart werden, wenn man Gelegenheit hat, gute und wohlgestampfte Schlackentiegel von einem hohen Ofen zu erhalten, welche, wie ich aus Versuchen weiß, mit Sicherheit zum Ausschmieren der Wände

Wände statt des französischen Thons gebraucht werden können, den man dann nur zum Gewölbe, zu den Kisten und Socksteinen nöthig hat.

g) So nothwendig es ist, von dem Stahlöfen alle Masse und Feuchtigkeit abzuhalten, welche an einer Stelle eine schädliche Abkühlung verursachen kann, so nöthig ist es auch, daß die äußern Mauern dicht und gegen die starke Ausdehnung, welche die Hitze verursacht, hinlänglich gestrebt seyn müssen, wodurch sonst widrigenfalls leicht heimliche Risse sowohl in der äußern Mauer als in der innern Einrichtung entstehen können, und einem feinen Luftzuge in die Stahlkisten selbst den Weg bahnen können, wodurch dann sehr viel Schaden entsteht. In Ansehung dieser Umstände ist es sehr nützlich, zu Aufbaumung des Ofens einen trocknen und stark haltenden Sandhügel zu wählen, worin er größtentheils eingegraben werden kann, und wodurch die äußern Mauern mehr Dichtigkeit und Stärke erhalten können, als durch die stärksten Wiederlagen, die doch aber da, wo es nöthig ist, auch gebraucht werden müssen. Um sich der Dichtigkeit der äußern Mauern noch mehr zu versichern, habe ich bey Holzkohlenöfen versucht, zwischen die äußere undichte Rohsteinmauer und die gewöhnliche Mauer von Ziegelsteinen eine ein Viertel dicke Ausfüllung von reinem Mauerande zu machen, welcher die Eigenschaft hat, daß er nach dem Trocknen nach und nach in die kleinen Ritzen dringt, die in der Mauer seyn könnten, und dieselben verstopft, welche Mauerart ich auch von dem besten Erfolg gefunden habe. So auch das, daß alle Mauerpeise, welche hierzu in der gewöhnlichen Ziegelmauer

gebraucht wird, wohl mit Sande vermischt und stark durchgearbeitet seyn muß, welches sich am besten thun läßt, wenn der Thon mit Wasser zu einem dicken Thonbrey angefeuchtet, dann der Sand dazwischen gemischt, und zu einer guten Mäuerspeise verarbeitet wird.

h) Unter dem Boden der Stahlkisten werden gewöhnlich starke Platten von gegossenem Eisen gelegt, oder auch dicht aneinander gelegte eiserne Stangen. Da es aber schwerlich vermieden werden kann, daß diese Unterlagen nicht etwas warm werden, wodurch das Eisen ausgebehrt wird, und von dem darauf liegenden schweren Gewicht, welches oft auf mehrere 30 Schiffspfund in jeder Kiste beträgt, sezt sich das Eisen oft, und krümmt sich, welches eine Bewegung in der Stahlkiste hervorbringt, ich habe daher am sichersten befunden, die Stahlkisten auf ein flaches Spänngewölbe (Spännhwalf) zu stellen, das mit gebogenen Eisenstangen unterstüzt, und so vor allen Zufällen, die ihm durch einen Stoß zukommen können, verwahrt ist.

i) Wenn das Gewölbe über den Kisten von allen vier Seiten her zusammengezogen wird, und blos in der Mitte eine runde Oefnung 5 Viertel im Durchmesser gelassen wird, welche mit einem starken Ringe oder Krone von gegossenem Eisen versehen wird, so habe ich gefunden, daß ein solches Gewölbe für große Oefnungen beständiger ist, als die Oefnung, welche gewöhnlich quer über den ganzen Ofen geht, welches bey dem Zumachen viele Ungelegenheiten verursacht.

k) Bey dem vorgenannten Stammenfeuerofen ist unter andern der Vortheil, daß die Probestangen eingelegt,

legt, und während dem Brennen wieder ausgezogen werden können, ohne daß es der ganzen Stahlkiste Schaden thut, da man dann mit mehrer Sicherheit urtheilen kann, ob der Stahl vollkommen gebrannt ist oder nicht, als aus den Zeichen, welche alte Stahlbrenner gewöhnlich für ein Geheimniß halten, und durch welche sie sehr oft betrogen werden. Solchergestalt würde es nicht unnütz seyn, wenn die Brennösen für Holzkohlen auf dieselbe Art eingerichtet würden, welches sich mit der gehörigen Vorsicht auch leicht bewerkstelligen läßt.

1) Der Gedanke, daß kleinere Brennösen wegen des geschwindern Brandes vortheilhafter seyn sollten, indem weniger Brennmaterialien dazu giengen, und weniger Gefahr dabei wäre u. s. w. stimmt mit der Erfahrung nicht überein. Zwar haben die kleinen Oefen den Vorzug, daß bey einem unglücklichen Brande nicht so viel verlohren wird, und daß zu einem so kleinen Bedarf nicht so viel Verlag an Materialien erfordert wird, wenn aber über die Ersparung der Bereitungskosten die Frage ist, und über den Verlust an Tagewerken, Kohlen oder Holz, so kann mit manchen Versuchen und mit der Erfahrung bewiesen werden, daß große Oefen, worin 20 bis 20 Schiffsfund auf einmal geschwamt werden können, sehr viel Vorzüge vor den kleinen haben, welche nicht mehr als 20, 30 bis 40 Schiffsfund enthalten können. Nachdem nun die Stahlbrennungskaffen in allen Theilen ausgemacht sind, muß man keinen unglücklichen Ausgang fürchten, wenn man einen erfahrenen Meister hat.



## §. 84.

## Vom Materialeisen zu Brennstaht.

Von welchen innern Eigenschaften das Stangeneisen seyn muß, welches zum Brennstaht am tauglichsten ist, kann einigermaßen aus dem was schon (§. 74.) von der Eintheilung des Stahts nach dem verschiedenen Grundmaterial u. s. w. kürzlich gesagt, und mit Versuchen bestätigt ist, geschlossen werden. Uebrigens kann hier blos erinnert werden, daß alles Stangeneisen hierzu gut gewellt, und dicht seyn muß, ohne Risse oder Schulfen, und unter dem Hammer nicht gesprungen seyn darf, weil solche Undichtigkeiten nach dem Brennen noch merklicher werden und durch das Ausschmieden nicht abgeholfen werden können, ohne Brackstaht und mehreren Schaden zu verursachen, als man hat; wenn ein solches Eisen gleich ausgeworfen wird. In welcher Schumpfene ober von welcher Dicke das Eisen seyn muß, scheint wohl eben von keiner besondern Wichtigkeit zu seyn, verdient doch aber für einen genauen Stahtbrenner einige Aufmerksamkeit. Es sollte den Anschein haben, daß, je feiner das Eisen gerecht sey, desto geschwinder müsse es in Staht verwandelt werden, aus der Erfahrung zeigt sich aber, daß ein halber Zoll mehr oder minder in der Dicke des Eisens, keinen merklichen Unterschied in der Zeit macht; welche zum vollkommenen Brennen erfordert wird. In so weit ist das feinere Eisen besser, als es durch mehreres Ausschmieden etwas feiner geworden ist. Dabey ist aber die Unbequemlichkeit, daß das feine Eisen mehr Gefahr läuft, von einem schwereren Hammer zersprengt zu werden, und je feiner das Materialeisen ist,

desto

Desto weniger an Gewicht kann davon in die Stahlkiste gelegt werden, und umgekehrt, wenn das Materialeisen von gröberer Schamplone ist. Es ist daher nicht unwichtig, daß hiein ein Mittelweg getroffen werde, und ich glaube, daß es am zuträglichsten sey, wenn das Materialeisen zu  $1\frac{1}{2}$  Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick geschmiedet wird. Ist der Brennstuhl dünner, so erhält er nach dem Ausschmieden zu  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte nicht die Feinheit, welche er haben muß, soll aber der sogenannte Mailänderische Stahl, oder ähnliche Sorten geschmiedet werden, so ist es auch nöthig, daß man dazu die dünnsten Sorten Materialeisen, die man haben kann, ausucht. Z. B. zu 1 Zoll breit, und  $\frac{1}{2}$  Zoll dick, damit es um so leichter unter einem leichten Hammer gestreckt werden kann. Die Stangen des Materialeisens müssen ganz gerade und gleich seyn, wenn man bey dem Einlegen nicht sehr viel Raum verlieren will. Um aber das Zerspringen des Eisens zu verhüten, ist es am besten, daß es nicht mit Wasser geglättet werde, wie vorhin erinnert ist. Daß sich das Materialeisen in der Glühhitze ohngefähr  $\frac{1}{2}$  Zoll auf die Elle ausdehnt, ist bekannt, daher es auch sehr wichtig ist, daß jede Stange, die eingelegt wird, ein paar Zoll kürzer ist, als die Stahlkiste im Lichten.

## §. 85.

## Von den Brennstuhlforten.

Im vorhergehenden (Kap. XII. §§. 73. 74 und 75. Nr. 2.) ist schon etwas von der Sortirung dieser Stahlart im allgemeinen, nach der ungleichen Zubereitungsart, Grundmaterial und Verschiedenheit gegen den Gerbstahl

gesagt. Diejenigen, welche wünschen, daß der Brenn-  
 stahl nach seinen innern Eigenschaften sortirt werde, müs-  
 sen nicht versäumen, auch das Materialeisen in mehrere  
 Arten einzutheilen, und vorzüglich von den Erzen, aus  
 denen es bereitet ist, unterrichtet seyn, wozu vorhin An-  
 leitung gegeben ist. Da man aber findet, daß eine ge-  
 wisse Quantität Eisen, ob sie gleich aus einem und dem-  
 selben Erze bereitet ist, sehr verschieden seyn kann, so  
 ist zugleich nöthig, daß man, wenn man die Eisenstan-  
 gen auf dem Bruche probirt, zusehe, ob nicht einige  
 Stangen von den Eigenschaften, welche unter Kap. XI.  
 S. 8. unter a. b und c. beschrieben sind, erhalten werden  
 können, als: gleichhart und dicht, hart und stark,  
 hart und stahlgemischt, und weich und zähe, da dann  
 solche Stangen besonders gemerkt werden müssen, damit  
 man danach den gebrannten Stahl sortiren könne, wel-  
 cher von lit. a. zu feinen Arbeiten, als Seilen und der-  
 gleichen, am besten ist, von lit. b und c. am härtesten zu  
 Werkzeugen, Bergbohrern und dergleichen, und von  
 lit. d. am feinsten zu schneidenden Instrumenten, zum  
 Gerben, zu Draht, Uhrfedern u. s. w. wie vorhin er-  
 wähnt ist. Es ist wohl nicht zu läugnern, daß man  
 aus dem Bruche an einer Stelle nicht mit Sicherheit  
 auf die Beschaffenheit der ganzen Stange einen Schluß  
 machen könne, die oft sehr ungleich seyn kann, es ist  
 aber doch besser, einige Zeichen, als gar keine zu haben,  
 und die Erfahrung zeigt doch hinlänglich, daß hieraus  
 ein einigermaßen sicheres Urtheil gefällt werden kann.  
 Der Unterschied rührt auch sehr von dem stärkern oder  
 gelindern Brennen her, welches aus den mehr oder we-  
 niger, größern oder kleinern Blasen geschlossen zu werden  
 pflegt,

pflegt, vorzüglich doch aber in der Eigenschaft des Eisens liegt. Den Stahl nach der Farbe und dem Ansehen im Bruche zu sortiren, welches er in dem ungleichen Brennen erhalten hat, läßt sich wohl für ein sehr geübtes Auge thun, wenn dieses bemerkt, daß so wie derselbe aus dem Ofen kommt, und mit einem mäßigen Schläge gegen die Kante des Ambosses entzwey springt, mit einem dumpfen laute, und im Bruche große grobe Körner von matter weißgelber Farbe zeigt, dennoch aber etwas porös und im Feuer aufgegangen scheint, so kann derselbe für einen durch starkes Brennen sehr hart gewordenen Stahl angesehen werden. Hingegen der, welcher nicht abgeschlagen werden kann, und im Bruche aus weißem glimmerichten und ins Blaue fallenden Körne besteht, ist am wenigsten gebrannt. Dieses bemerkt man am deutlichsten an einer Stange, die nicht ganz gut durchgebrannt ist, wo sich dann dieses hellblaue glimmerichte Korn vorzüglich in der Mitte zeigt, und dadurch verräth, daß da noch eine Eisensfaser ist, obgleich rund umher Stahl seyn kann, der sich mit matter glimmerichten Körne verräth, alles, nachdem der Stahl stärker oder weniger stark gebrannt ist, und wenn der Stahl ausgeglühet, geschmiedet, gehärtet und abgebrochen wird, erscheint diese Eisensfaser noch deutlicher. Diese kleinen Veränderungen von Farbe und Korn aber deutlich zu erkennen, läßt sich mit Sicherheit ohne große Übung nicht thun, obgleich Herr Reaumur in seinem oft genannten Tractat vom Stahle diese Sache ganz ausführlich abzuhandeln sucht. Das sicherste ist, sowohl nach der Art des Materialeisens, als nach der Stärke des Brennens die Stahlforten zu sortiren in hart, mit-

fehhart und weich. Bey der letzten Sorte kann man wohl einige kleine Eisensfasern zulassen, die zu gewissen Arbeiten, besonders feinem Sägenblättern, Messern, Gabeln, Federn u. s. w. mehr nützlich als schädlich seyn können. Doch sind die erstern Sorten gangbarer, und bey gutem vorsichtig angestellten Brennen und bey einem guten Ofen werden meist alle Stangen gleich gebrannt. Wenn einiger Unterschied hierunter existirt, so bemerkt man: daß in einem Ofen mit Flammenfeuer die obersten Lagern etwas stärker gebrannt werden, als die zunächst am Boden liegen, und umgekehrt geschieht in einem Ofen mit Holzkohlen das stärkste Brennen am Boden, und das schwächste bey den obern Lagen, welches oft von der Bauart des Ofens abhängen kann, wonach sich ein Stahlbrenner zu richten verstehen muß. Die hier im Reiche bekannteste Sortirung des Stahls ist bisher keine andere gewesen, als nach dem äußern Ansehen der Schamplone und Einpackung in kleine niedrige Fastage oder Bunker, in Kisten, oder in lose Stangen oder Obunde.

1) Buntstahl, ist noch bis jetzt der meiste, der bey uns auf den meisten Stahlbrennerereyen bereitet ist, und längst bekannt, und sein geringster Preis macht, daß er den meisten Absatz im Auslande findet, besonders in Rußland, Frankreich und Portugall. Er ist entweder zu  $\frac{1}{2}$ , oder  $\frac{1}{4}$  Zell ins Gevierte geteilt; wird mit derselben Hiße gehärtet, die er bey'm Reffen hatte, wird in kleinere und größere Enden zer schlagen, und zu 6 Liespfund Victualiengewicht in jede Kiste eingelegt, und mit dem Stempel der Hütte gezeichnet, und oft mit einem  
auf

auf dem Deckel befestigten Probestücke versehen. Er wird meist zu Steinhauermeißeln benutzt, und muß daher sehr hart gebrannt und spröde seyn, vielleicht wird er auch, wie einige berichten, bey Seetreffen als Brocken in die Carcoffen geladen, und darf man alsdann wegen der Güte dieses Stahls eben nicht so besorgt seyn, da man selbst allerley schlechtes Eisen ohne Rücksicht auf seine Eigenschaften dazu gebraucht, wenn nur der Stahl recht spröde ist, und in dieser Rücksicht wird allerdings der mit Holzkohlen gebrannte dem andern vorzuziehen seyn.

2) Ladestahl, oder das Einlegen in Laden, ist erst in spätern Zeiten, zur Nachahmung des sogenannten Mailändischen Stahls angefangen, der gewöhnlich mit venetianischen und genuesischen Schiffen nach Portugall aus Kärnten und Krain in schmalen 6 Viertel langen Stangen kaum  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gebierte kömmt, die in Laden aus Lannenbrettern eingepackt werden, welche 6 Viertel lang, 8 $\frac{1}{2}$  Zoll breit und 6 $\frac{1}{2}$  Zoll hoch sind, mit drey Haselbändern umschlagen und gemeiniglich nebst dem Hüttenstempel auch mit dem venetianischen Kennzeichen versehen sind; sie enthalten so viel Stahl, als darin liegen kann, derselbe muß sehr stark gehärtet und spröde seyn. Ich lasse es dahin gestellt seyn, wie diese Nachahmung glücken kann, wie man aber berichtet, soll aller Stahl, den man in Steyermark und Kärnten bereitet, Verb- oder Schmelzstahl seyn, der seinen innern Eigenschaften nach von dem Brennstahl in verschiedenen Punkten verschieden ist, und es ist daher nicht zu verwundern, wenn die Portugiesen unsern nachgemachten Mailändischen Stahl nicht so theuer bezahlen wollen, als den wahr-

ren

ven venetianischen Körner Stahl. Inzwischen wird doch dieser feinere Ristenstahl bey uns viel theurer bezahlt, als der gewöhnliche Buntstahl, und das mit Recht, da das feinere und längere Ausschmieden der Stangen, und das Härten mehr Unkosten macht, sollte aber der vorgenannte venetianische Stahl in Portugall eben den Credit erhalten, als der ächte, so müßte der Versuch gemacht werden, unseren härtesten und sprödesten Schmeltstahl dazu zu benutzen, wenn nicht die Theure dieses Stahls bey uns, den Absatz wieder verhinderte.

3) In Stangen und Bündeln ist es zwar hier im Reiche weniger gewöhnlich; unsern schwedischen Brennstahl zu verkaufen; zu wünschen wäre es aber, daß es in der Folge gebräuchlicher würde, solche Sorten von verschiedenen Schamplonen zu bestellen, die in Breite und Dicke verschieden wären; theils deswegen, weil der Brennstahl, wenn er ein gewisses Maas hat, beym ersten Härten großen Schaden leidet, vorzüglich wenn solches zu warm geschieht, und am meisten, wenn derselbe nach dem ersten Recken wieder geglühet und gehärtet werden muß: theils auch, weil die Manufakturarbeiter und Kleinschmiede alsdann den Stahl gleich vom Wasserhammer in eine bequeme Form zu allerley Arbeit ausgerect erhalten können, als zu mancherley Art Feilen, Messer, Schneidreissen, Stampfen, Meißel, Bergbohrer und dergleichen, woben es allzeit bequemer ist, eine mittelmäßig lange Stange zu erhalten, als solche, die in kleine ungleichhe Stümpfe abgeschlagen, und oft zu einer gewissen Arbeit ganz untauglich ist.

Die

Die Härte des Stahls durch gewisse Zusätze beyem Brennen zu vermehren, welches Herr Reaumur wohlküstig ausgeführt hat, und welche meistens aus gebrannten thierischen Theilen, als Horn oder Klauen und Kochsalz u. s. w. besteht, halte ich für weniger nützlich, besonders da solche immer das Hauptingredienz sind, und nach angestellten Versuchen immer die Unbequemlichkeit mit sich führen, daß der Stahl davon mehr als gewöhnlich angegriffen und rostig wird; welches macht, daß er beyem Ausschmieden ein unangenehmes Ansehen erhält, welches für feinere Arbeiten selbst schädlich seyn kann. Ich gebe indeß zu, daß es zuweilen, z. B. für Fellenmeißel und Bergbohrer u. s. w. wo man bloß eine ganz außerordentliche Härte beabsichtigt, seinen Nutzen haben kann; meiner Meinung nach, kann aber der höchste Grad von Härte mit mehr Nutzen gewonnen werden, durch

4) Zweymal gebrannten Stahl, oder daß man einen guten Stahl noch einmal einlegt und umbrennt, da aber der Stahl durch jedes Umbrennen immer spröder wird, oder das an Stärke verliert, was er an Härte gewinnt, so muß ein solches wiederholtes Brennen nicht höher getrieben werden, als so, daß die nöthige Stärke zugleich beygehalten werden kann.

5) Gegerbter Brennstuhl (§. 73. 2. h) sollte auch wohl durch das Zusammenlegen mehrerer groben Stahlstücken mit weniger Beschwerde verfertigt werden können, indem man selbige wolle, unwickelte und ausreckte, wodurch die Manufaktur schmiede eine sehr große Erleichterung erhalten würden, die sonst diese Arbeit mit der Hand



Hand verrichten müssen, das Unglück ist aber, daß dieses bisher noch nicht in Gebrauch gekommen ist, ob es sich gleich der Mühe wohl verlohnte. Inzwischen kann dieser zusammengewellte Drahtstahl (§. 73. 2. g.) sehr empfohlen werden, indem er für manche Arbeiten tauglicher ist, als der umgegerbte Brennstahl. Eben der Fall ist es auch mit dem vorhin genannten abucirten Stahle (§. 73. 2. m.) welchen ich hier nur zu weiteren Versuchen empfehlen will, nach Anleitung dessen, was Herr de Requieur in seinem 5ten Memoire p. 219. und folgenden davon gesagt hat. Versuche sind hierüber auch von mir angestellt, woraus ich so viel erfahren habe, daß der härteste Stahl auf solche Art, indem man ihn kalt einlegt, und unter gleicher Hitze mehrere Stunden lang cementirt, bis er zur Dicke eines Schreibpapiers auf der Oberfläche in Eisen verwandelt ist. Aus diesem Stahl habe ich unter andern versucht, Feilen hauen zu lassen, welches wegen der so weichen Oberfläche ganz bequem angienß, und wenn dann die Feilen mit einer übergestrichenen Salbe aus Geste, Salz und pulverisirtem gebranntem Horn gehärtet wurden, so erhielten sie eine vollkommene Härte und Stärke. Wie solcher Stahl zu Drahtzieherten zu nutzen wäre, ist auch schon erwähnt. (§. 6.)

### §. 85.

#### Von der Ablohnung fürs Stahlbrennen und Schmieden.

In Ansehung der nunmehr hier im Reiche aufkommenen zweyerley Brennmethoden, die vorhin erwähnt sind, nämlich mit Kohlen oder mit Holz, wo-  
bey

bey einiger Unterschied in der Arbeit vorfällt, ~~Es~~ es nöthig, diese kleine Ungleichheiten in Acht zu nehmen. In Vorbereitung und Einlegung des Materialeisens und der Brennmaterialien ist bey beyden diesen Ofen gleich viel Beschwerde, bey dem Feuern wird aber beym Holz ungleich mehr Aufmerksamkeit erfordert, so, daß statt wenn man mit Kohlen brennt, der Ofen von einem Brennmeister besorgt werden kann, so wie bey dem Feuern mit Holz außer dem Meister noch ein standfester Geselle erfordert, der bey dem Einwersen des Holzes in den Ofen täglich seine gewisse Schicht mitarbeitet. Dagegen kann der Stahl in einem Ofen mit Flammenfeuer in einem Drittel so kurzer Zeit vollendet werden, wenn alles gut eingerichtet ist, so daß statt bey dem sogenannten deutschen Holzkohlenofen 12 Tage zum Brennen erfordert werden, dieselbe Quantität in einem schwedischen Flammenfeuerofen in 8 Tagen vollendet werden kann. Uebrigens kann bey dem Ausnehmen bey dem einen Ofen so viel Mühe gerechnet werden als bey dem andern.

1) Bey dem Ofen mit Holzkohlen findet man die Ablohnung für den Brennofenmeister sehr verschieden: als, daß der Meister beydes, das Brennen und Ausschmieden besorgt, und also nichts als ausgeschmiedeten fertigen Stahl liefert, und dafür ein für alles seine Bezahlung erhält. Z. B. für jedes Schiffsfund.

Arbeitslohn	•	•	•	2 Thlr. 21 ¼ Dere Silberm.
Abbrennung	•	•	•	6 ¼ Procent.
Kohlen	•	•	•	12 Tonnen.

An andern Orten erhält der Stahlbrenner gewissen Jahrgelt, ohne für Kohlen zu stehen, und die Schmiege

de

de erhalten ihren Arbeitslohn, Abbrennung und Kohlen nach Centnern u. s. w. Für den Stahlbrenner kann keine Abbrennung existiren, wenn alles glücklich geht, und bey einem unglücklichen Zufalle, der ohne des Meisters Schuld geschehen kann, kann er nicht dafür verantwortlich seyn. Gletthergestalt ist es ungewöhnlich, daß der Brennmeister die Kohlen auf Rechnung nimmt, bey einem wohl regulirten Werke kann sich das aber leicht einführen lassen. Meiner Meinung nach sollte sich wohl alles so reguliren lassen können, daß der Stahlbrenner für jedes Schiffsfund vollgebrannten Stahl aus schicklichem Materialeßen erhielte

Brennerlohn . . . . . 24 Vere Silberm.

Baulohn für Reparatur des Brenno-  
fens und Zubereitung der Brenn-  
materialien . . . . . 1½ Vere dito.

Trockne reine Kohlen ohne Gestübbe 6 Tonnen.

Bei den Stahlhämmern kann für jeden Centner oder 6 Liespf. Virtualengewicht zu  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Zoll ins Gevierte ausgereckt, gehärtet, in Stümpfe abgeschlagen und in Ladn oder Körbe gelegt, berechnet werden

Schmiedelohn . . . . . 16 Vere Silberm.

Baulohn . . . . . 2½ —

Abbrennung . . . . . 8½ Mark.

Kohlen mit Gestübbe und allem 1½ Tonne.

Unter eben die Ablohnung können auch alle andere Sorten gerechnet werden, von gleicher Schampfne, die nicht mehr Zeit zum Ausrecken erfordern, als vorgenannter Duntstahl. Für einen Centner feinern Brennstahl aber kaum zu  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte in 5 bis 6 Viert. l langen  
Stan-

Stangen gehärtet und in Läden gelegt, scheint folgende Veränderung nöthig zu seyn.

Recker- und Schmiedelohn	-	24	Dere Silberm.
Baulohn	-	3	—
Abbrennung	-	9	Mark:
Kohlen	-	2	Tonnen.

Was das Abbrennen bey vorgeanntem Buntstahl und dergleichen betrifft, wird solche wenigstens zu  $6\frac{1}{2}$  Procent gerechnet, oder so, daß von 16 Schiffpfunden Materialstahl der Schmidt 15 Schiffpfund solchen ausgereckten Stahl liefern muß, Brocken und Brackstahl mit einberechnet, für welches letztere dem Schmiede auch ein Liespfund aufs Schiffpfund gut gethan wird, wenn ers zusammengewellt und in Stangen ausgereckt liefert, wenn aber der Brackstahl in Stümpfen gelassen wird, so ist es unbillig, daß jedes Schiffpfund auf 21 Liespfund gerechnet werde, welches sich der Schmidt erinnern muß, damit er sich für solchen Brackstahl in Acht nehme, der durch unvernünftiges Schmieden entstehen kann.

Was der Schmidt durch Achtsamkeit an Abbrennen ersparen kann, und dem Herrn in ausgeschmiedetem Stahle liefert, muß ihm nach eben dem Preise gut gethan werden, den er hätte bezahlen müssen, wenn er bey dem Abbrennen zu kurz gekommen wäre.

Dem Stahlbrenner kömmt zu, daß er außer dem Brennen mit seinem Burschen, den er selbst ablohnen muß, auch das Eisen abschlägt, und sowohl das Einlegen als Ausnehmen besorgt, und für den Baulohn alle kleine Reparaturen steht, die bey dem Ofen erfordert werden,

den, für alle neue Steine, die er zu einer neuen Einrichtung schlägt oder zurecht macht, kommt ihm eine besondere Bezahlung zu. Der Stahlschmidt muß gleichfalls für das ihm ausgesetzte Baulohn alle kleinen Bausverrichten, alle Geräthschaft im Stande erhalten, als Hammer, Amboss, Gewärbe und Zähne, und alles mit eigenem Stahl vorstählen, muß Zangen, Schlägel, Hammer u. s. w. ausbessern, und dabey den Hammererschaft, Keile und Kohlfäß stehen.

2) Bey dem Stahlbrennen mit Holz ist schon erwähnt, daß der Unterschied in der Ablohnung nicht sehr groß seyn kann: denn obgleich dabey eine größere Aufsicht auf das Holz erfordert wird, so wird doch dieses durch eine kürzere Brennzeit wieder gewonnen. Der kleine Umstand, daß bey dem Einlegen außer dem Burschen noch ein Handlanger seyn muß, der die Brennmaterialien einfördert, kann auf das ganze Brennwerk nicht mehr als ein Tagelohn vermehren, welches gegen die Verminderung in der Arbeitszeit gar nicht zu vergleichen ist. Solchergestalt kann ein Brennmeister mit dieser Methode eben das Auskommen haben, wenn er auch etwas weniger Arbeitslohn erhält. Z. B. auf jedes Schiffsfund Stahl 21½ Dore Silberm. und da es bis jetzt noch nicht gebräuchlich gewesen, daß der Meister das Brennholz übernimmt, so ließe es sich auch so machen, daß auf jede 25 Schiffsfund Brennstuhl 9 Faden grobes Holz, halb Birken und halb Fichten von 9 bis 10 Viertel Länge, gut gethan würden. In allen übrigen Umständen sowohl, als in der Berechnung ist einerley Verhältniß, welches bey dem Brennen mit Holzkohlen angeführt ist.

## §. 87.

## Anmerkungen über die Brennstahlschmiede.

Es ist vorhin erwähnt, daß der Brennstuhl, so wie er unter dem Namen Blasenstuhl aus dem Ofen kömmt, zwar wohl zu allerley Arbeiten hier im Lande mit Ersparung des Einkaufspreises angewandt werden kann, es doch aber nicht gewöhnlich ist, solchen als Kaufmannsgut zum Absatz ins Ausland anzusehen, ehe er von dem Gebundhammer ausgereckt ist und dadurch im Bruche die Feinheit erhalten hat, welche solcher Stuhl haben muß. Von einem Meister mit seinem Gesellen können täglich wohl 5 Centner, und wenn alles gut geht, auch wohl 6 von Buntstuhl und dergleichen gröbern Sorten verfertigt werden. Bey dem Bau des Stuhlhammers ist weiter nichts in Acht zu nehmen, als was schon bey dem Gebundhammer im allgemeinen angemerkt ist, und daß man hiebey noch um so mehr Ursach habe, für ein starkes Werk zu sorgen, da es mehr aushalten muß.

a) Um die Arbeit zu fördern, und wo das Material Eisen grob ist, muß der Hammer 13 bis 14 Liespfund schwer seyn; für feinere Sorten aber, als  $\frac{3}{4}$  und  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gewicht, ist es nicht weniger wichtig einen um die Hälfte leichtern Hammer zu haben, wenn der Stuhl nicht Risse und Borsten erhalten soll, welche dem Kleinschmiede sehr viel Schaden zufügen; dann muß aber der Materialstuhl auch feiner seyn, als vorhin angegeben ist. Wo ein auserlesener guter Stuhl erhalten werden kann, und man Gelegenheit hat, solche kleine Hammer zu nutzen, würde es auch sehr nützlich seyn, wenn zum

Behuf feinerer Arbeit, als für Uhr- und Instrumentmacher u. s. w. allerley feine Sorten ausgerecht worden, z. B.  $\frac{1}{8}$ ,  $\frac{1}{4}$  und  $\frac{1}{2}$  Zoll ins Gevierte, auch in platter Form von mancherley Verschiedenheit, welcher dann ungehärtet in kleinen Bündeln, zu ein oder mehrere Mark Gewicht, und drey Viertel lang, gegen gute Bezahlung verkauft werden könnten, mit sehr großem Nutzen sowohl für Stahlfabriken als feinere Arbeiten, zu Grabsticheln, Schraubbohrern, Feilen und unendlich viel andern Arbeiten.

b) Der Stahl, welcher sich unter dem Kecken wild zeigt, und von den Arbeitern Schulsferstahl (Flatt Stål) genannt wird, muß nur so wie er geglühet ist, und ehe er unter den Hammer kömmt, schnell in kaltes Wasser getaucht werden, wodurch verhindert wird, daß er nicht so leicht auseinander geht, sondern die Hammerschläge besser aushält. Aber

c) Wenn der Stahl von guter Art ist, so ist nur ein einfaches Ausglühen bis zum Weißglühen nöthig, da er dann schnell unter den Hammer gebracht wird. In Ansehung dessen habe ich versucht, den Stahl in einem Glühofen mit Flammenfeuer zu glühen, worauf er eben so gut ausgeschmiedet werden kann, als wenn er auf dem Herde geglühet wird. Es würde also zu einer großen Ersparung an Kohlen reichen, wenn ein Stahlhammer so läge, daß dabei ein Flammenofen so nahe zur Hand wäre, um zugleich einen Platthammer zu bedienen, da dann eine kleine bequeme Oefnung im Ofen, wo die Hitze am stärksten ist, zum Ausglühen des Stahls dienen könnte. Zum Zugmachen und Zusammenwellen,  
des

des Braackstahls muß doch aber ein Gebundhammerherd zur Hand seyn. Wie man sich auch bey der Nagelschmiede eines solchen Ofens bedienen könne, ist schon vorhin bemerkt.

d) In dem Fall, daß der Stahl sehr fein ausgereckt, und zu anderthalb Ellen im Herde gehärtet werden muß, geschieht es, daß er beyin Ausschmieden in der Länge nicht so viel Hitze behalten kann, daß er zugleich eine gleichmäßige Härtung erhalten könne, sondern von neuem ausgeglühet und gehärtet werden muß. Geschieht dieses Ausglühen im Herde, so geht es sehr langsam und ungleich zu. Daher habe ich auf der Desterbühütte im Stahlherde einen kleinen Flammenofen eingerichtet, der mit Holz geheizt wird, und worin der ausgereckte feine Stahl zu einer gleichmäßigen Härtungshitze gewärmt wird, und dann auf einmal mit dem Vortheil gehärtet wird, daß von einem Manne mit  $\frac{1}{2}$  Stofrum Holz in einem Tage 4 bis 5 Schiffpfund geglühet und gehärtet werden können, wozu wohl sonst eben so viel Tage erfordert würden.

e) Zur Einrichtung des Herdes bey der Brennstahlschmiede trägt es sehr viel zur Ersparung der Kohlen bey, daß kein größerer Blasebalg und größere Formen gebraucht werden, als zum Ausglühen des Stahls hinlänglich seyn können. An mehreren Orten habe ich gefunden, daß ein einziger starker Kleinschmiedsbalg mit gewöhnlichem doppeltem Gebläse zu diesem Zweck hinlänglich war. Besonders ist ein solcher doppelter Blasebalg von Holz sicherer und dauerhafter als von Leder. Diese Erinnerung könnte für überflüssig gehalten wer-



den, wenn ich nicht erfahren hätte, was für Schaden es an Kohlen und Abbrennung verursacht, wenn zwei große Gebundhammerbälge zum Stahlwärmen gebraucht wurden, die kostbare Einrichtung der Bälge nicht einmal gerechnet, die doch letztere gegen einen einzigen Blasebalg machen, der ganz bequem mit der Welle des Rechhammers getrieben werden kann.

## Funfzehntes Kapitel.

### Vom Schmiedewerke.

§. 88.

#### Von der Handschmiede im allgemeinen.

**D**aß unter Schmiedewerke hier alle die Schwarzschniede verstanden wird, welche mit Maschinen und Wasserrwerken nicht allein zu Kaufmannsgut gemacht werden kann, sondern erst mit Handhammern und Schlägern dazu eingerichtet werden, ist schon Anfangs §. 1. erklärt, und ein Theil derselben hergerechnet. Von solchen Waaren haben wir nun bisher im Reich wenig mehr, als zum inländischen Gebrauche bereitet. Einige Versuche, sie ins Ausland zu führen, sind mißglückt, theils deswegen, weil die Waare zu theuer war, theils war sie auch nicht von der Form und Güte, als erfordert wurde, theils konnte sie auch nicht in der Menge geliefert werden, als zu beträchtlich großen Bestellungen in kurzer Zeit erfordert wurde. Es müssen auch wohl mehrere Jahre hingehen, ehe eine solche Schmiede einen Export

part von einiger Bedeutung machen kann. Unsere reichen Kaufleute sehen das vielleicht für eine Kleinigkeit an, und wenn auch einer vermocht werden kann, Absatz an fremden Orten zu verschaffen, so fordert er mit Recht, daß davon gleich eine ansehnliche Parthey und von solcher Güte, als sie die geübten alten Fabriken im Auslande verfertigen können, geliefert werden, und das alles in kurzer Zeit. Da steht dann die Schwierigkeit im Wege, daß bey diesem Verzweige viel zu wenig arbeitende Hände sind. Bey unsern Fabriken für solche Sachen, muß ein Meister beynähe alles machen können, was ihm vorgelegt wird, und er wird also dadurch verhindert, eine gewisse Sache mit völliger Uebung ganz vollkommen zu machen, und wenn dann einmal eine große Bestellung von einer Sache vorfällt, da ist es gewöhnlich der Fall, daß, wenn er nun erst recht in die Uebung gekommen ist, so hört die Bestellung auf. Auf solche Art kann man nicht verlangen, daß unsere Arbeiter die Vollkommenheit erlangen sollten, gute Arbeit für geringen Preis zu machen; bey den Arbeiten aber, deren Absatz nicht immer gleich ist, wird man finden, daß unsere schwedische Schmiede den Ausländern nichts nachgeben, weder an Güte noch an geringem Preise. Sehr viel würde es sowohl zum guten Preis, als zur Häufigkeit der Waaren beitragen, wenn die meisten Handschmieden oder Schmiedewerke an schicklichen Orten von den Bauern könnten betrieben werden, wie das beym Nagelschmieden schon bemerkt ist (§. 58.), vorzüglich da, wo solche Nahrungszweige schon von Alters her Wurzel gefaßt, wozu aufmunternde Einrichtungen sehr viel beitragen würden, besonders da dazu gar keine

andere weisläufige Einrichtung als eine Kleinshändlere esse erfordert wird. Da doch aber ein großer Theil von Handschmiedemanufacturen nothwendig Wasserwerke und erleichternde Maschinen von Gebundhammern, Schleifwerken u. d. gl. erfordern, welche von Dauern oder armen Schmieden schwerlich unterhalten werden können, so ist es ganz nützlich, daß solche Arbeiten auch von den Eigenthümern von Wasserwerken betrieben worden, wodurch die Schmiede auch besser geliebt werden, wovon denn manche mit der Zeit sich auf ihre eigene Hand setzen, und die Handhierung mehr ausbreiten können. Der Zweck, solche Waaren häufiger zu machen, wird auch weit leichter erreicht, wenn der Eigenthümer der Fabrik seine Rechnung dabey finden kann, das Werk stärker zu betreiben, und es mit solchen Arbeiten vermehren kann, besonders unter einem Volke, das noch keine andere Haushaltung kennt, als unter eines Hausherrn Aufsicht zu stehen, und alle seine Bedürfnisse aus seinen Magazinen zu ziehen, da aber die Menge der Arbeiter dem Eigenthümer der Fabrik immer die schwerste Sorge macht, vorzüglich wenn er sich keine sichere Rechnung auf Absatz der Waaren und Beständigkeit der Conjunctionen machen kann, so ist es nicht zu verwundern, daß so wenige diese Handhierung weiter, als für das Bedürfniß des Landes selbst ausbreiten. Es sollte scheinen, daß wenn unser schwedische Eisenhandel an mehreren Orten des Reichs, durch Niederlagen in kleinen Städten und größern Dörfern, und durch wandernde Handelsleute mehr allgemein ausgebreitet werden könnte, so müßte auch der Absatz im Reiche merklich größer werden. Leichterem Zugang zu einer Waare macht, daß sie mehr

mehr verbraucht wird, und unersahrene Böhnhasen mit den da abgehalten werden, Zeit, Kohlen und Eisen mit ihrer schlechten Arbeit zu verderben. Die Westgothischen, Hedmora und Westerbahls Baiern haben hierin schon den Fabriken und dem ganzen Lande wirkliche Dienste geleistet, könnten doch aber noch mehr gewinnen, wenn sie mehr Verlag hätten, um die Waaren besser zu fertigen. Inzwischen ist doch auf den Absatz im Lande immer nicht viel zu bauen. Mehr muß die Einrichtung, welche nun getroffen ist, an ausländischen Orten einen oder mehrere Commissionairs zu haben, die den Absatz der Waaren befördern, die Arbeiter aufmuntern, sie dahin zu begeistern, daß sie solche Schmiedearbeit liefern, die im Auslande gesucht wird, und sich nur dabei vorzüglich in Acht nehmen, daß alle Waaren sowohl im äußern Ansehen, als an Gewicht, Größe und Schmiedemethode u. s. w., so auch an innerer Güte, Stärke und Härte u. s. w. in allen Theilen dem ausländischen gleich kommen. Die Erfahrung lehrt, wie schwer das ist, vorzüglich eines andern Meisters in einer gewissen Arbeit lange geübte Handgriffe nachzuahmen, und daß eine Waare doch durch einen pfuscherhaften Hammerschlag, Feilen- oder Schleifstrich, von einem Kenner verworfen werden kann. Folglich erfordert es Zeit, Geduld und viel Unkosten, wenn unsere einheimischen Arbeiter hierin zu einiger Vollkommenheit gebracht werden sollen.

## §. 89.

## Anmerkungen über die Handschmiede.

Außer den Umständen des Kenntniß und Gelegenheit, die Materialien zu erhalten u. s. w. welche im allge-

meinen zur glücklichen Anlegung von Eisen- und Stahlfabriken nothwendig erfordert werden, und vorhin erwähnt sind (Kap. I.) können hier noch einige Bemerkungen hinzugefügt werden, als:

1) In Ansehung der Schwierigkeiten, hier im Reiche bey den Stangeneisenhämmern das Materialeisen nach den verschiedenen Eigenschaften und Schamplonen, die zu dieser Handhierung gehören, um billige Preise zu kaufen, scheint der am glücklichsten zu seyn, der selbst eine Materialschmiede besitzt, und dabey die Wasserwerke, die vorhin hererzählt sind: da aber selten an einem Orte alle Vortheile zusammentreffen, und es doch mit Recht zu erwarten steht, daß die Eigenthümer der Wasserwerke den Handschmieden ihre Materialien zu billigen Preisen überlassen werden, so kann doch diese Handhierung auch ohne diese Vorzüge ihren guten Fortgang haben. Im allgemeinen muß sich jeder, wie schon vorhin erinnert ist, vorzüglich angelegen seyn lassen, sich von den Stangenhämmern solches Materialeisen zu wählen, das sowohl der äußern Form, als innern Beschaffenheit nach mit der geringsten Mühe zu jedem Sortiment von Schmiedearbeit kann bereitet werden, und zu der erforderlichen Güte und Stärke das seinige be trägt.

2) Manches Arbeiters Unterhalt ist gemeiniglich das, was vorzüglich Sorge mache, und daher scheint ein für die Lebensmittel am wenigsten kostbarer Ort das hauptsächlichste zu seyn, wofür man zu sorgen hat, zugleich mit einem hinlänglich geräumigen Plage zum Anbau der nöthigen Gebäude und zum Unterhalt der nothwendigen Geschöpfe.

3) Die

3) Die schon bey Estilturng angefangene Einrichtung einer Freystadt für solche gröbere und feinere Schmiede, muß wohl ohne allen Zweifel das meiste zu mehrerem Zuwachs dieser Handthierung beitragen, wenn das Volk diesen Vortheil kennen lernt, der ihnen da als freyen Arbeitern zukömmt, und ihre Haushaltung danach einrichten können. Indes müssen doch bis jetzt diese Freystädte noch immer aus den Werkstädten der Manufactureigenthümer mit Arbeitern versehen werden.

4) Wo der Hausherr seine Rechnung dabey findet, mit seinen Arbeitern beynähe auf dieselbe Art Hauszuhalten, so daß sie selbst Eigenthümer von Haus und Hof gegen eine billige Abgabe werden, und nicht anders vertrieben werden können, als wenn sie ein beträchtliches Verbrechen begangen haben, dem Eigenthümer des Bodens nicht weiter unterworfen sind, als daß sie nach gewissem Accord und zu gewisser Zeit mit bedingener Arbeit bezahlen, was sie von Materialeisen und andern Materialien gegen einen gängigen billigen Preis erhalten haben, so scheint auch die Einrichtung gut, und gar nicht gezwungen zu seyn, und kann ohne große Sorge unternommen werden.

5) Solches läßt sich doch aber nicht immer mit Vortheil ins Werk richten, und in dem Falle muß die Haushaltung so eingerichtet werden, wie vorhin (§. 25.) erinnert ist, daß die Arbeiter entweder gegen einen festgesetzten Preis die Materialien von ihrem Hausherrn nehmen, und die Effecten nach einer gewissen Taxe zurückliefern, mit dem Beding, daß sie solche an keinen andern verkaufen dürfen, oder auch: daß sie für Abbrennung

nung und Kohlen stehen müssen, und schuldig sind, gegen jedes Schiffpfund Eisen eine gewisse Anzahl geschmiedeter Waare nach bestimmtem Gewicht zu liefern, und das sonst unvermeidliche Unterschlagen der Schmiede zu verhüten. Für einen Manufactureigenthümer ist es inzwiſchen nützlich, ſowohl die vorzüglichſten Eigenſchaften aller ſolcher geſchmiedeten Waaren zu kennen, und wieviel von einer gewiſſen Schmiedearbeit von einer gewiſſen Anzahl Schmiede täglich oder wöchentlich geliefert werden kann, um danach das ihnen gehörende Arbeitslohn zu berechnen, das nach Ort und Umſtänden zum Auskommen der Arbeiter zureichend ſeyn kann, und welches auf einen feſtgeſetzten Mittelpreis des Brodkorns, als des vorzüglichſten Bedürfniffes gegründet ſeyn muß, wobey zugleich darauf geſehen werden muß, daß auf ſolche Arbeiten täglich einiger Verdienſt mehr gerechnet werden muß, wobey entweder etwas mehr Kunſt, oder Anwendung der körperlichen Kräfte erfordert wird, oder auch wobey leicht ein Zufall vorkommen kann. Hierauf will ich bauen, um einige Anleitung zu geben, wenigſtens bey einigen gröbern Schmiedearbeiten, die hier als Beyſpiele aufgeführt werden können, wobey ich zugleich anzumerken gedenke, was ich zur Verbeſſerung oder Erleichterung der Arbeit für zweckmäßig halte.

6) Um ſolche Arbeiten gut auszuführen, iſt es höchſt nothwendig, mit guten Modellen verſehen zu ſeyn, die, wenn es möglich iſt, von Eiſen- und andern Fabrikenmeiſtern gemacht ſeyn müſſen, damit man ſich daraus hinlänglich unterrichten könne, ſowohl von dem Gewicht, als von den Handgriffen, die zur Verfertigung erfordert werden.

7) Auf

7) Auf einem guten Augenmaaß, vorsichtigen Handgriffen und schnellen Begriffen, beruht die Kunst und Geschicklichkeit des Schmiedes, ausserdem muß er aber auch mit dem Eisen und übrigen Materialien Haus zu halten wissen: daß er keine größere Materialien nimmt, als nöthig ist, nicht zwey Schläge thut, wo er mit einem fertig werden könnte, vor dem Ambosse sich nicht zu lange bedenkt, und darüber das Eisen kalt werden läßt. Vorzüglich muß die rechte Ordnung in der Arbeit wohl in Acht genommen werden, so, daß die Schmiedearbeit, die mehrerley Art Handgriffe und mehrerley Art Werkzeuge erfordert, nicht auf einmal fertig gemacht werde, sondern daß an jedem Stücke so viel gemacht wird, als zu dem Handgriffe oder dem Manövre gehört, und mit einem Werkzeuge verrichtet werden kann. Glatte und wohl vorgestahlte Hämmer und Ambosse, und bequemes Werkzeug geben den Arbeiten Ansehen und Vertrieb, und sind daher nicht weniger wichtig, als eine geübte Hand.

8) Soll ein vorgelegtes Modell nachgemacht werden, so muß das Gewicht eben so gut als die Gestalt und Größe auf das genaueste in Acht genommen werden, weil man sonst sowohl an Materialeisen verliert, als die Waare unangenehm macht, sowohl wenn sie zu plump, als wenn sie zu fein ist, und in der Rücksicht müssen in solchen Werkstätten immer gute Waagen und Gewichte für den Arbeiter zur Hand seyn, weil das Augenmaaß nicht immer hinlänglich seyn kann.

9) Unter den Umständen, die das meiste zu Erhaltung guter ansehnlicher Arbeit, und eines gelinden  
Prei-



Preßes beytragen, ist der vorzüglich wichtig, daß ein Meister wo möglich, nur mit einer Art von Schmiedearbeit beschäftigt werde, oder wenigstens nicht mit vielen ganz von einander verschiedenen Arbeiten. Solchergestalt müssen ein oder mehrere Meister blos für Hufeisen seyn, andere blos für Seisen, andere für verschiedene Sorten Beile u. s. w. und es ist am besten, wenn ein solcher Schmied sich in andern Arbeiten gar nicht geübt hat, oder übt. Wo es anders zugeht, und wo der Schmied mit allerlei ganz verschiedenen Arbeiten beschäftigt wird, da kann man nicht verlangen, mit dem Ausländer Preis zu halten, wovon unsere unverständigen Bestellungen hier im Reiche nachtheilige Beispiele genug liefern.

10) Da ein schönes Aussehen zum bessern Absatz der Waaren sehr viel beyträgt, so kann ich nicht anzu-merken unterlassen, daß unsere schwedischen Fabrikschmiede oft das Ansehen solcher Arbeiten, die eigentlich schwarz seyn sollen, dadurch beschimpfen, daß sie es blos mit Theer überstreichen. Diese schwarze Farbe erhält man viel schöner und mit mehr Glanz, Stärke und Beständigkeit gegen den Rost, wenn das Eisen warm gemacht wird, doch unter dem Grade, daß es violet anläuft, und dann ganz dünn mit Leinöl, oder noch besser mit Leinölfirniß, oder auch mit einer zusammengekochten Salbe aus Leinölfirniß, Pech, Harz und etwas Schwefel überstrichen, welches auf dem warmen Eisen leicht abdampft, schwarz wird, und so wie das Eisen erkaltet, zu einer ganz harten Glasur erkaltet.

## §. 90.

## Von Blechschlägerarbeit.

Von allerley schwarzer Blechschlägerarbeit, oder Kochgeschirr und Geräthe von schwarzem Blech, findet man hier im Reiche, vorzüglich in Sächtersstadt manche sehr geschickte Arbeiter; aus mehreren Ursachen ist es aber gekommen, daß diese Art Arbeit in den lezteren Jahren mehr als irgend eine zugenommen hat. Wenn man bedenkt, daß an auswärtigen Orten, wo die Eisenplatten mehr als ein halbmal so theuer, als bey uns sind, eine ganze Menge Schmiede von dergleichen Arbeit ihr Auskommen haben, und daß diese Waare an sehr vielen Orten gesucht wird, so scheint es, daß man auch hierin ausländischen Debit hoffen, und unsere inländischen Eisenplatten mehr veredeln könnte. Vorhin ist bey dem Gebundhammer (§. 47. f) zugleich eines Tiefhammers Erwähnung geschehen, um die sogenannten Spähne (Späns) oder Materialplatten vor dem Wasserwerke auszutiefen, statt der mühsamen Handschmiede, die sonst dazu gebräuchlich ist, die Unkosten aber sehr erhöht. Die Einrichtung der Möffingswerke muß hiezu zum vollkommenen Muster dienen, wo die Kessel von zwey oder drey kleinen Wasserhammern von ungleicher Gestalt und Größe mit so vieler Fertigkeit ausgetieft werden, daß ein einziger Meister im Tage mehr ausrichten kann, als 4 Schmiede bey der Handschmiede. Die Gewohnheit hat gemacht, daß man diese Einrichtung für ein viel weicherres Metall für unumgänglich nöthig hält, warum sollte sie nicht auch für ein härteres eingerichtet werden? Die Un-

Ungewohnheit strebt hier aber eben so viel entgegen, als die Gewohnheit die andern erleichtert. Bey Utich habe ich indeß diese Einrichtung mit Vortheil im Gange gesehen, zu tiefen Kesseln und Casserolen, die nachher verzinnt werden, wie leicht muß da nicht das Austiefen zu runden Kellen und Pfannen geschehen können. Mit dem meisten Vortheil müßte die Einrichtung dazu bey einem Platthammer mit einem Glühofen angelegt werden können, da dann der Glühofen mit einer besondern Oefnung so eingerichtet werden muß, daß auch solche Gefäße in diesem Ofen geglühet werden können, wie vorhin angemerkt ist. Wo man gewalztes und geschnittenes Eisen haben kann, wird auch die Arbeit zu Handgriffen und Füßen sehr dadurch erleichtert u. s. w. Ehe aber solche Vortheile gangbar werden können, will ich hier zu einigem Unterricht über die Ablohnung eine Tabelle der hier im Reich gangbarsten Blechschlägerarbeit liefern.

Die erste Columne zeigt, wie viel Stück ein Meister mit einem Gesellen und einem Burschen aus Materialplatten verfertigen kann, und die übrigen Columnen zeigen das Gewicht, Abbrennung und Kohlen, die auf jedes Duzend solcher Arbeit erforderlich sind.

Stücken im Za- ge geschmiedet.	Beschreibung	Ein Dutzend mit Messen		Vorbereitung aufs Dutzend		Stücken aufs Dutzend
		Stück.	Wert	Stück.	Wert	
18	Runde Halbpfannen mit Füßen . . . . .	1	—	2	2	2
14	Mittelpfannen dito . . . . .	1	10	2	2	14
12	Ordinaire dito . . . . .	1	15	3	2	2
18	Flache Halbpfannen ohne Füße . . . . .	—	18	2	2	2
14	Flache Mittelpfannen dit.	1	5	2	2	2
12	Flache ordin. Pfannen	1	12	2	2	2
24	Halbe Stohpspfannen	—	12	2	2	2
48	Stohpspfannen . . . . .	—	15	2	2	2
12	Rannepfannen . . . . .	1	15	3	2	2
19	Große Mittelpfannen . . . . .	2	15	3	3	3
9	Ordin. Kochpfannen . . . . .	3	—	4	3	3
8	Mittelmäß. lange Pfan- nen . . . . .	5	—	5	4	4
6	Ordinaire Kringpfannen	2	15	5	5	5
7	Mittelmäß. Kringpfann.	2	—	5	5	5
12	Ordin. Topfdeckel . . . . .	3	10	6	4	4
8	Mittelmäßige Topfdeckel	4	10	8	6	6
7	Ganze Bleckdeckel . . . . .	6	—	10	8	8
6	Feuerschaukeln . . . . .	—	15	5	4	4
12	Rannensüllen . . . . .	1	—	5	3	3
48	Doppelte Striegeln . . . . .	—	15	5	2	2
72	Einfache Striegeln . . . . .	—	8	2	1	1
36	Dahlekerlspfannen . . . . .	—	8	2	1	1

2

3n

In Anleitung dieser Angabe der gewöhnlichen Arbeitszeit u. s. w. kann der Lohn nach dem Orte und den Umständen ganz leicht bestimmt werden.

## §. 91.

## Von verschiedenem Schmiedewerke.

1) Unter die gröbere Schwarzschniedearbeit können allerley Sorten von eisernen Ketten gerechnet werden, die einen nicht unbedeutenden Artikel zu mancherley Behuf in Grubengebäuden und zu Haushaltungsgeräthschaft ausmachen, und kann ich hiebei nicht unterlassen, kurzlich zu erinnern, daß das Material zu den Gliedern der eisernen Ketten ein ausgesühtes starkes, und in Senken zu der gehörigen Dicke rundgeschmiedetes Eisen seyn muß, von  $\frac{1}{2}$  bis 1 Zoll im Durchmesser; die Gelenke müssen von ovaler Form, und wenig größer seyn, als daß der größte Diameter des Gliedes dreym Diametern der Dicke desselben gleich ist, in welchem Verhältniß die Glieder sich am wenigsten los geben, und die größte Gewalt aushalten können. Für weniger wichtige Behufe ist auch diese Anmerkung weniger nöthig. Der Schmieð erhält seine Bezahlung nach Fadenzahl und nach der Grobheit oder dem Gewicht der Kette. Von Grubenketten, deren Dicke  $\frac{1}{2}$  Zoll beträgt, können täglich von einem Schmieð mit seinem Gesellen von voraus dazu bereitetem Rundeseisen 2 Faden versertigt werden, mit 14 Tonnen Kohlen, und 15 Procent Abbrennung am Gewicht. Uebrigens sind solche Ketten von so mancherley Sorten, daß der Raum hier nicht erlaubt, mehr davon anzuführen.

2) Ed.

2) Sägenblätter für Sägemühlen, Krahn- und Blocksägen, beschäftigen manche ausländische Werkstatt, und sind eine sehr courante Waare, hier im Reiche werden sie aber an wenig Orten so gut gemacht, als die englischen, bergischen oder sogenannten holländischen Blätter, und kaum hinreichend für des Landes Bedürfniß, obgleich davon ein ansehnlicher Export besonders nach Holland, und an andere Orte gemacht werden könnte, die damit in großer Menge von den bergischen Fabriken versehen werden. Die vornehmste Eigenschaft ist, daß sie aus einem festen, dichten, mit Stahl gemischten Eisen bestehen, daß sie zuerst unter tauglichen Gebundhammern ganz gleich geschmiedet werden, und bey dem Biegen einen gleichen Cirkelbogen machen, daß sie ein gutes Verhältniß der Schneideseite gegen die Rückenkante haben, daß sie von dem Blankhammer und Amboss ganz gleich und kalt gehämmert sind, und in allem die Gestalt, Größe und Gewicht haben, mit so gehauenen und eingerichteten Zähnen, als die verschiedenen Orter und Bestimmungen erfordern. In Deutschland werden die Blätter von einem Meister mit zwey Wurfischen kalt gehämmert, und damit der Hammerschlag überall gleich werde, wird der Stahl, wenn das Hammern geschehen soll, über Steinkohlenrauch geschwärzt, da man dann den Schlag leicht sehen, und so dirigiren kann, daß kein Fleck ungehämmert bleibt, wodurch die Blätter durch den eingeschlagenen Steinkohlenruß eine angenehme schwarzblaue und polirte Oberfläche erhalten. Solches Kalt hammern könnte bey uns unter einem Nagelhammer von 12 bis 15 Mark Gewicht mit plattem polirten Schläge und Ambosse geschehen. Schwere Häm-

mer und breite Schlagen sind hiezu ganz untauglich. Ein sehr gutes Werkzeug zum Ausbauen der Zähne findet man in den Abhandl. der königl. Akad. der Wiss. vom Jahr 1741. p. 266. beschrieben, zugleich mit dem Verzeichniß der Form, und Eigenschaften vieler englischen Sägenblätter. In Deutschland ist dieses Werkzeug noch mehr simplificirt, und besteht blos in einer losen Stampfe, die von dem Meister gegen eine in dem Amboss befestigte Senke oder sogenannten Sattel gehalten wird, während daß der Bursche mit einem Schläge auf die Stampfe die Sägenzähne austreibt, welches sehr gut geht, und in meinem dem respect. Eisencomtoir übergebenen Berichte von Eisen- und Stahlfabriken beschrieben stehet. In eben dem Berichte ist auch etwas angeführt

3) Von der Sichel- und Sensenschmiede, welches eine beträchtliche Fabrik abgeben könnte, nicht nur zum inländischen Gebrauch, sondern auch zum Export an fremde Dörter. Daß unsere schwebische Bauernschmiede Sichel von eben der Gestalt und Ansehen verfertigen können, als die, welche an manchen Orten in Deutschland verfertigt, und in Menge nach weit abgelegenen Ländern verschickt werden, ist sowohl in Hedmora als Lima Socken versucht: wenn aber solche Arbeit mit der gehörigen Sorgfalt und zu geringen Preisen gemacht werden solle, so wird erfordert, daß sie unter dem Gebundhammer so weit und rein, als es möglich ist, zubereitet seyn müssen, für die ausländischen Sorten muß auch ein Schleif- und Wasserpert zur Hand seyn, weil diese überall blank geschliffen seyn müssen.

Solche

Solche vortheilhafte Wasserwerke haben nun aber bey vorgenannten Bauern noch nicht in den Gang gebracht werden können, und doch können nur dadurch die Waaren zu den geringsten Preisen gebracht werden. Durch die preiswürdige Anstalt des hochlöbl. königl. Bergcollegiums und die Freygebigkeit des Eisencomtoirs, ist wohl zum Aufhelsen dieser Sache einiger Aufwand gemacht, indem in Lima Socken ein kleiner Gebundhammer für die Bauernschmiede eingerichtet ist, theils aber durch Unvermögenheit der Bauern, theils durch ihren Eigensinn bey ihrer alten Sitte zu bleiben, hat diese Einrichtung Schwierigkeit in der Ausführung gefunden. Bey den Fabriken aber, die hiezu die nöthigen Erfordernisse haben, wird wenig mehr als zum inländischen Gebrauche zubereitet. Für die ausländischen Sichel und Sensen muß vorzüglich eine sorgfältige Auswahl des Stahls getroffen werden. Für schwedische Sensen, die alle durchs Schleifen geschärft werden, und die oft eine harte Schneide erfordern, kann wohl Brennstuhl so wohlfeil als möglich gute Dienste thun, da aber an manchen ausländischen Orten diese Werkzeuge auf keine andere Art geschliffen werden, als daß der Mäher die Schärfe mit einem kleinen Hammer auf einem Handamboße, die er bey sich trägt, ganz behende aushämmert, so kann für solche Sensen mit Sicherheit nichts anders, als ein guter, zäher, gutgegerbter Schmelzstuhl empfohlen werden, der nach dem Härten mit ganz leichter rothbrauner Wärme und Anlaufen zur weißen oder hellblauen Farbe, die nöthigen Eigenschaften hat. Das Unglück ist, daß unser Verbstuhl in noch einmal so hohem Preise gehalten wird, als der Brennstuhl, welches ein sehr beträchtliches



Hinderniß ist, solche Werkzeuge zu geringen Preisen zu verfertigen. Es müßte also weiter versucht werden, ob nicht der Brennstuhl durch Umgerben auch die Zähigkeit erhalten könnte, die er sonst eben nicht hat. Zu Materialkosten für Sensen muß auch das gewählt werden, welches stark ist, und sehr gut ist es, wenn es etwas mit Stahl vermischt ist.

4) Uebrigens könnte noch wohl verschiedenes angeführt und vorgeschlagen werden, theils zur Erleichterung der Arbeit, theils zur vollkommeneren Bereitung von allerley Schwarzschniedearbeit; da aber neue mechanische Einrichtungen nicht gut nach kurzen Beschreibungen nachgeahmt werden können, und auf die Geschicklichkeit und eigenes Nachdenken des Schmiedes sehr viel ankommt, so will ich hier ölos zur Vermeidung der Weitläufigkeit die bekannten Gebundhämmer als eine sehr erleichternde Maschine empfehlen, zugleich mit dem Walz- und Schneidewerke, und was davon vorhin angeführt ist, ausserdem was aus verschiedenen vorhin angeführten Schriftstellern genommen werden kann, und aus denen im Eisencomtoir befindlichen Reisebeschreibungen u. s. w. Zu einiger Anleitung zu Berechnung der Unkosten und des Arbeitslohns, die bey Festsetzung eines Reglements zum Grunde dienen könnte, will ich nur hier als Beispiel ein Verzeichniß der bekanntesten Schmiedearbeiten anführen, und dabey in besondern Columnen nahinhast machen:

1) Wie viel ein Meister mit seinem Burschen und Kohlenjungen, und mit Hülfe eines Gebundhammers im Tage verfertigen kann.

2) Wie

2) Wie viel jedes Stück nach Stapelstadtsgerichte wiegen muß, oder wie viel Stück auf ein Schiffsfund desselben Gewichts gehen.

3) Wie groß die Abbrennung ist, und

4) Wie viel Kohlen zu solcher Zahl geschmiedeter Arbeit erfordert werden, mit so viel Sicherheit, als es bisher hat ausgemacht werden können.

	Über den im Tarif ge schmiedet Stück	Auf 1 Schiffsf. Stapel- u. Schnt. Stück	Abrennung auf das Schiff auf geschmiedetes u. ge schmiedetes u. ge schmiedetes u. ge schmiedetes		Kohlen auf ein Schiffsfund Zahl.
			esp.	Wet.	
1 Gang Hufeisen oder 4 Stück 6 gestempelt a 3 Mark schwer	16	133	3	15	14
1 dito 6 gestempelt a 4 Mark schwer	12	100	3	15	13
1 dito 8 gestempelt a 5 Mark schwer	10	80	5	—	12
1 Gang oder 24 Hufnagel a 1/3 Mark	64	800	4	10	24
Kronärzte Kronschaufeln } von 4 Mark	14	100	5	—	13
Ordin. Hauärzte Ordin. Schaufeln } a 3 Mark	16	133	3	15	14
Zeichspaden					
Handbeile a 3 Mark schwer	14	133	4	—	14
Zimmerärzte a 4 Mark	8	100	5	—	13
Holzärzte a 6 Mark	4	66	5	—	14
Scharfbeile a 3 1/2 Mark	6	114	8	—	15
Hohlbeile a 5 Mark	8	80	5	—	12

	Über den im Za- se geschmiedet	Mar- t	pf. schmiede- te Eisen	auf das Schiff pf. schmiede- te Eisen	abrennung auf das Schiff pf. schmiede- te Eisen	Stößen auf ein Schiffsend
	Stück	Cent.	Cent.	Cent.	Cent.	Tonn.
Sicheln a 2 Mark schwer	8	200	7	1	24	
Hackmesser	4	57	5	—	15	
Bratenspieße a 9 Mark	12	44	2	5	11	
Mauerhammer a 3 Mark	10	133	6	13	15	
Mauerkellen a 1 Mark	20	400	5	—	15	
Wasser-Sägenblätter grobe a 2 Liespf.	2	10	5	—	13	
Mistgabeln a 5 Mark	8	80	5	—	12	
Wegschaukeln a 4 Mark	6	100	5	—	13	
Kosten mit 5 Stangen zu 4 Mark	6	100	5	—	13	
Dito mit 7 Stangen zu 6 Mark	5	66	5	—	14	
Dito mit 9 Stangen zu 11 Mark	4	36	5	—	14	
Hackenbespeneisen 3 Viertel Por.	16	200	3	15	12	
Dito von 1 Elle	12	133	3	—	12	
Dito von 5 Vierteln	10	100	3	—	12	
Fensterbespeneisen 3 Viertel Por.	6	300	3	15	15	
NB. Von Hespeneisen sind über 20 Sorten gebräuchlich.						
Pflugshärten	10	48	3	—	16	

Dieses Verzeichniß von geschmiedeten Waaren kann als Beyspiel hinlänglich seyn. Der Arbeitslohn u. s. w. kann danach aus der Zahl der Stücke, die ein Schmied im Tage verfertigen kann, leicht berechnet werden, wenn ein gewisser Tagelohn den Umständen nach festgesetzt wird. Z. B. wenn man es billig findet, daß ein Meister mit seinen 2 Gehülffen täglich 2 Thaler Silbermünze verdient, so muß er für jeden Gang sechs gestempelte Hufeisen von Nr. 1. 4 Ders Silbermünze an Arbeitslohn erhalten, und 1 Schiffpfund 3 Liespfund 13 Mark Materialeisen, nebst 14 Tonnen Kohlen auf jedes Schiffpfund Hufeisen, und so bey den übrigen Arbeiten. Eine weitläufige Tabelle von solchen Arbeiten würde doch nicht vollständig werden, da Form, Gestalt und Gewicht unendlich dabey verschieden ist, so, daß die eigene Aufmerksamkeit eines Manufactureigenthümers dem ohngeachtet dabey höchst nöthig ist, wobey er sich zugleich bey den Eisenhändlern erkundigen, und sich von den Orten her, welche er mit solchen Waaren zu versehen gedenkt, gute Modelle verschaffen muß, wobey er dann durch Versuche die dazu gehörigen Materialien und die Arbeitszeit, nach den verschiedenen Umständen und Beschaffenheit des Materialeisens, der Kohlen, der Werkstatt und der Meister u. s. w. wovon schon S. 25. etwas erwähnt ist, verschaffen muß. Hierdurch wird indeß nicht geläugnet, daß eine vollkommene Beschreibung mit genau bestimmten Maaß und Gewicht, und mit sichern Versuchen und Probeschmieden, über die in und außser Landes meist bekannten gröbern Schmiedewaaren nicht sehr großen Nutzen bey neuen Anlagen solcher Art haben könnten. Bin ich so glücklich, daß dieses, was ich sowohl über die Schwarz-

Schmiede im allgemeinen, als über jede Einrichtung ins besondere in der besten Meinung blos als ein Promemoria aufgezeichnet habe, und hier bekannt mache, mit Nachsicht und gutigem Beyfall aufgenommen wird, so werde ich mir eine angenehme Pflicht daraus machen, in der Folge eine vollständigere Beschreibung dieser hier nur kürzlich erwähnten Handschmiede bekannt zu machen. Inzwischen wünsche ich, daß das, was ich jetzt davon gesagt habe, dem vorgesagten Zwecke entsprechen möge, und zur Anleitung zu vollkommener Kenntniß in einer Wissenschaft dienen möge, die der Allerhöchste in seinen gnädigsten Schuß nehmen wolle.



