

war hier an einem Lederriemen befestigt, welcher auf eine oberhalb der Führung angeordnete Rolle lief; letztere war beim Niederfallen des Hammers frei drehbar, konnte aber abwechselnd mit einer rechts und einer links umlaufenden Riemscheibe gekuppelt werden, was durch einen besonderen (von Hand oder vom Fallgewicht selbst bewegten) Mechanismus vermittelt wurde. Hierdurch war erreicht, dass das Fallgewicht unmittelbar nach Ausübung seines Schlages und ohne etwa ein zweites mal aufschlagen zu können wieder aufgezogen wurde, indem die Rolle beim Aufwickeln des Riemens in derselben Drehungsrichtung verbleiben konnte, nach welcher ihre Bewegung bei der Abwickelung erfolgt war. Dieser Hammer hatte schmiedeiserne Coullissen.

Ausserdem war der von 1867 her bekannte Federhammer (*dead stroke hammer*) von Shaw & Justice in Philadelphia in einigen Imitationen vertreten, so durch F. X. Honer in Regensburg, welcher der Führung des Hammerkopfes eine verbesserte Form gegeben und die Veränderung der Spielzahl durch Gebrauch einer Bremse (statt durch Aenderung der Riemenspannung) vermittelt hatte.

Dagegen war von Daumenhämmern und Frictionshämmern auf der Ausstellung nichts zu finden.

Unter den stationären Schmiedefeuern verdient das von der Kaiser-Ferdinand-Nordbahn exponirte gusseiserne Schmiedefeuer, construirt von dem Ingenieur Ed. Rotter, wegen seiner einfachen und eleganten Anordnung besondere Beachtung. Dasselbe ist in der angefügten Fig. 14 (a. f. S.) in $\frac{1}{20}$ der wirklichen Grösse dargestellt. Das Feuerbecken *a* ist von vierseitig pyramidalen Form; dasselbe wird durch einen festen auf sechs angeschraubten Füßen sitzenden Rahmen *b* getragen; die Windzuführung erfolgt central von unten durch leicht auszuwechselnde Düsen *c* mit ein oder zwei Schlitzen nach System Rathgeb. Kohlen- und Kokskasten *dd* sind rückwärts in den Rahmen eingesetzt, der Löschtrog *e* ist an der Vorderseite angeschraubt. Bei *f* befindet sich der Windabsperrschieber. Alle Theile sind leicht zu montiren und auszuwechseln; die Aufstellung und Versetzung erfolgt mit der grössten Leichtigkeit, da keinerlei Mauerung erforderlich ist. Die Herstellungskosten sind um $\frac{1}{3}$ geringer, als bei allen anderen Systemen. Ein kleines Feuer von den in die Skizzen eingeschriebenen Dimensionen wiegt 14 Centner und kostet fertig und montirt 294 Rmk. Schmiedefeuer dieser Art sind in der Floridsdorfer Haupt-Locomotiv-Reparaturwerkstätte, der Floridsdorfer Wagenwerkstätte und der Ostrauer Reparaturwerkstätte in Anwendung.

Transportable Schmiedefeuer (Feldschmieden) fanden sich an allen Orten und Enden der Ausstellung in ermüdender Unzahl; die zierlichste Anordnung, bei welcher der Wind mittelst eines kleinen Roots'schen Gebläses erzeugt wurde, entstammte der Mannheimer Maschinenfabrik.