



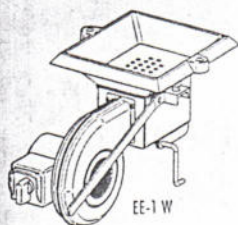
## FEUEREINSÄTZE (KOHLE)

### FELDSCHMIEDEEINSATZ

Kompletter Feldschmiedeeinsatz für Kohlebeheizung.  
Gusseiserne Feuerschüssel (Grösse 1: lichte Weite 215 x 195 mm, erforderlicher Herdplattenausschnitt 190 x 212 mm)  
Unterteil mit Luftklappe und Aschenklappe,  
komplett mit aufgeflanschem Ventilator  
mit Kabel 3 m, Stecker und Schalter



Grösse 1



	Artikel- Nummer	Art	LZ	kg	€
Typ EE-1 W, Einphasenwechselstrom 230 V, 30 W	311101	a	1	10	440,--
Typ EE-1 D, Drehstrom 400 V, 45 W	311103	a	1	10	430,--
Typ EE-1 HW, Einphasenwechselstrom 230 V, 37 W (preiswerterer Ventilator ENG 1-2,6)	311121	a	1	10	350,--
Typ EE-1, ohne Ventilator	311110	a	1	7	168,--

### ESSEISEN

Schwerer Feueinsatz für Kohlebeheizung.  
Gusseiserne Feuerschüssel, Unterteil mit Luftklappe,  
Aschenklappe und Düsenregulierung.  
Typ EE-7 mit Düsenbohrungen ist ganzseitig oder  
halbseitig regulierbar.  
Lieferbar als Esseisen mit Schlauchstutzen Ø 50 mm oder  
komplett mit Ventilator (RD-0, Drehstrom 400 V/3-ph, 50 Hz, 40 W)

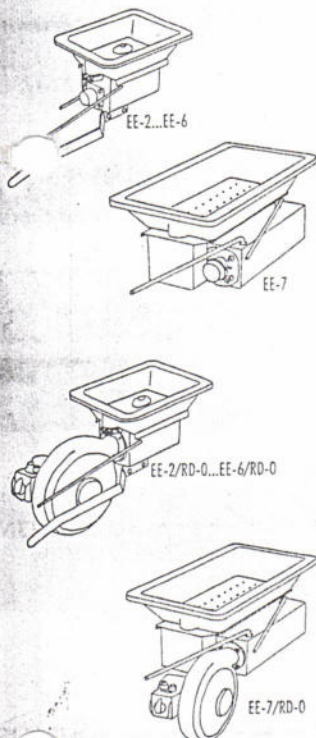


Grösse 4

Grösse 2/3/5/6 ähnlich



Grösse 7



Typ	Feuerschüssel			Ausschnitt in Herd- platte [mm]	Artikel- Nummer	Art	LZ	kg	€
	Aussenmass mm	Lichte Weite mm	Tiefe mm						
Esseisen mit Schlauchstutzen Ø 50 mm:									
EE-2	305 x 225	250 x 175	53	270 x 200	312210	a	1	19	275,--
EE-3	330 x 255	270 x 205	57	290 x 225	312310	a	1	20	285,--
EE-4	355 x 270	290 x 200	65	315 x 235	312410	a	1	22	295,--
EE-5	405 x 295	340 x 225	77	365 x 270	312510	a	1	25	320,--
EE-6	550 x 340	470 x 260	105	520 x 300	312610	a	1	40	445,--
EE-7	560 x 290	505 x 225	72	525 x 255	312710	a	1	33	455,--
Esseisen komplett mit Ventilator RD-0:									
EE-2/RD-0	305 x 225	250 x 175	53	270 x 200	313203	a	1	25	740,--
EE-3/RD-0	330 x 255	270 x 205	57	290 x 225	313303	a	1	26	750,--
EE-4/RD-0	355 x 270	290 x 200	65	315 x 235	313403	a	1	28	760,--
EE-5/RD-0	405 x 295	340 x 225	77	365 x 270	313503	a	1	31	785,--
EE-6/RD-0	550 x 340	470 x 260	105	520 x 300	313603	a	1	46	890,--
EE-7/RD-0	560 x 290	505 x 225	72	525 x 255	313703	a	1	39	900,--
					129901	a	1	-	37,--
					312911	a	2	-	50,--

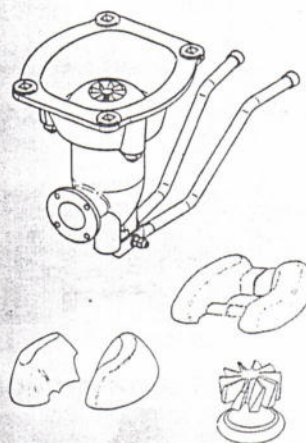
### WIRBELDÜSE-ESSEISEN

Schwerer Feueinsatz für Kohlebeheizung.  
Durch Wirbeldüse gleichmässige und starke Erwärmung des  
Brennraumes. Grosser Brennraum, tiefe Feuerschüssel.  
Wirbeldüse höhenverstellbar.  
Mit Aschenklappe zum Ablassen von Asche und Schlacke.



C-10

C-15 ähnlich



Typ	Feuerschüssel lichte Weite oben mm	Tiefe mm	Ø Boden mm	Artikel- Nummer	Art	LZ	kg	€
C 10	250 x 225	100	150	315110	a	1	30	305,--
C 15	310 x 270	120	150	315115	a	1	37	335,--
Feuerbegrenzung	Typ B 1 A für C 10, Höhe 50 mm, Paar			315121	a	1	15	84,--
	Typ B 1 C für C 10, Höhe 90 mm, Paar			315122	a	1	28	145,--
	Typ B 15 für C 15, Höhe 150 mm, Paar			315125	a	1	32	160,--
Ersatz-Wirbeldüse für C 10/C 15				315126	a	1	0,3	27,--
Ersatz-Bodenkalotte für C 10/C 15				315127	a	1	4,5	45,--
				315211	b	1	4	110,--

### HORIZONTALDÜSE

Horizontaldüse für Feuer mit seitlichem Einblas  
Gussteil, Länge ca. 200 mm, zum Einpacken mit Lehm





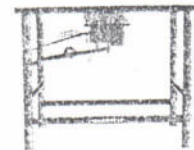
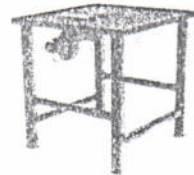


## KOHLESCHMIEDEHERDE

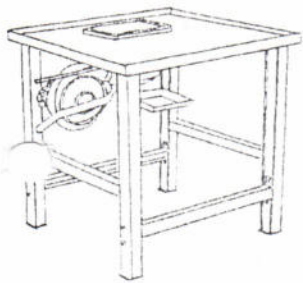
### SCHMIEDEHERD

Herdplatte aus 5 mm Stahl, Tischhöhe 800 mm, Tischplatte allseitig mit Rand, robustes Gestell aus U-Profilstahl. Lieferbar mit verschiedenen Feueinsätzen mit gusseisernen Feuerschüsseln. Jeweils mit eingebauter Klappe zur Luftmengenregulierung, sowie einer Klappe zum Ablassen der Asche. Jeweils mit aufgeflanschem Gebläse mit Schalter. Die Grösse -7 (Langfeuer) ermöglicht ein gleichmässiges Erwärmen auf einer Länge von 500 mm und ist halbseitig regulierbar.

Typ S 800 mit Herdplatte 800 x 800 mm.  
Typ S 1000 mit Herdplatte 800 x 1000 mm



Details zu Esseisen siehe Seiten 15-16



Typ	Feuerschüssel		Spannung Volt/Phasen	Leistung Watt	Artikel- Nummer	Art	LZ	kg	€	
	Aussenmass mm	Lichte Weite mm								
Grösse 1	S 800-1	250 x 230	215 x 195	230/1-ph	30	128011	a	1	65	825,--
	S 800-2	305 x 225	250 x 175	400/3-ph	40	128023	a	1	78	1130,--
	S 800-3	330 x 255	270 x 205	400/3-ph	40	128033	a	1	80	1140,--
	S 800-4	355 x 270	290 x 200	400/3-ph	40	128043	a	1	83	1150,--
Grösse 4 Grösse 2/3/5/6 ähnlich	S 1000-4	355 x 270	290 x 200	400/3-ph	40	129043	a	1	90	1350,--
	S 1000-5	405 x 295	340 x 225	400/3-ph	40	129053	a	1	95	1360,--
	S 1000-6	550 x 340	470 x 260	400/3-ph	40	129063	a	1	105	1535,--
Grösse 7	S 1000-7	560 x 290	505 x 225	400/3-ph	40	129073	a	1	110	1565,--
	S 1000-C10		250 x 225	400/3-ph	370	129084	a	2	120	1285,--
C-10 C-15 ähnlich	S 1000-C15		310 x 270	400/3-ph	370	129085	a	2	127	1320,--

### MEHRPREISE

Drehstromausführung (nur für Typ S 800-1/3 x 400 V)	129904	a	1	-	40,--
Einphasenwechselstrom (für Typ S ...-2 bis Typ S ...-7)	129901	a	1	-	37,--
Tropenisolierung	129902	c	3	-	38,--
Sonderspannung/Sonderfrequenz/Sonderschutzart	129903	c	4	-	52,--
Sonderlackierung nach RAL-Farbpalette	601010	a	3	-	65,--

### ZUBEHÖR

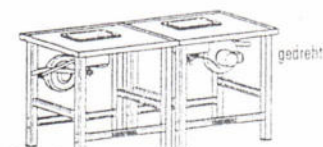
Löschtrug, Kohlewagen, Anhängerbügel für Werkzeuge, Feuergeräte, Feuerbegrenzung. siehe Zubehör (Seite 17)

Rauchabführung: siehe Rauchabführung (Seiten 9 - 12)  
Der Schmeldeherd ist an eine Rauchabführung anzuschliessen!

### VARIANTEN

Standardausführung / gedrehte Ausführung: Sämtliche Kohle-Schmeldeherde können durch Drehen des Feueinsatzes um 180 Grad umgebaut werden. Wir liefern den Herd normalerweise in Standardversion.

Doppelherd: Durch Zusammenstellen eines Herdes in Standardausführung und eines Herdes in gedrehter Ausführung ergibt sich ein Doppelherd.

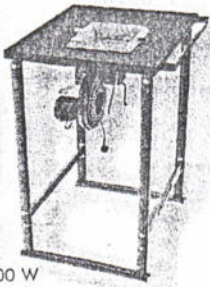




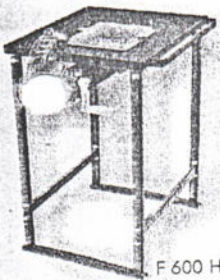
## FELDSCHMIEDEN

### FELDSCHMIEDE F 600 →

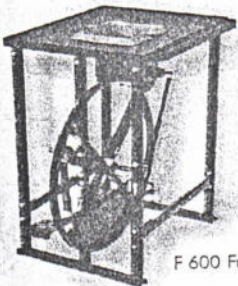
Herdplatte 600 x 500 mm aus 4 mm Stahl, Tischhöhe 800 mm, Tischplatte allseitig mit Rand, zerlegbares Gestell aus U-Profilstahl. Mit gusseiserner Feuerschüssel 215 x 195 mm. Jeweils mit einer Klappe zum Ablassen der Asche. Mit Anhängerbügel für Werkzeuge.



F 600 W  
F 600 D



F 600 H



F 600 Fu

**Typ F 600 W**  
mit Elektroventilator mit Schalter, Einphasenwechselstrom 230 Volt, 30 Watt, 3 m Kabel und Stecker. Mit Klappe zur Luftmengenregulierung.

**Typ F 600 D**  
mit Elektroventilator mit Schalter, Drehstrom 400 Volt, 45 Watt, 3 m Kabel und Stecker. Mit Klappe zur Luftmengenregulierung.

**Typ F 600 G**  
mit Elektroventilator, Gleichstrom 12 Volt, 42 Watt, 3 m Kabel und Stecker. Mit Klappe zur Luftmengenregulierung.

**Typ F 600 H**  
mit Handventilator, mit Zahnradgetriebe und Handkurbel.

**Typ F 600 Fu**  
Fussbetrieb mit Pedal, Schwungrad und Flachriemen, leichtgängig, standfest

**Typ F 600 P**  
mit Druckluftanschluss, mit Einstellhahn, Absperrkugelhahn, Stecknippel  
Nur sinnvoll bei gelegentlicher Verwendung und vorhandenem Druckluftanschluss, da hohe Energiekosten!

### MEHRPREISE →

Tropenisolierung  
Sonderspannung/Sonderfrequenz/Sonderschutzart

### HOBBY-FELDSCHMIEDE →



**Typ F 620 W**  
Herdplatte 600 x 500 mm aus 3 mm Stahl, Tischhöhe 800 mm, Tischplatte allseitig mit Rand, zerlegbares Gestell aus U-Profilstahl. Mit gusseiserner Feuerschüssel 215 x 195 mm. Mit Klappe zur Luftmengenregulierung. Mit einer Klappe zum Ablassen der Asche. Mit Elektroventilator mit Kabel und Schalterstecker. Einphasenwechselstrom 230 Volt, 37 Watt.  
(Im Vergleich zu Typ F 600W leichtere, einfachere Konstruktion mit preisgünstigem Ventilator und ohne Anhängerbügel)

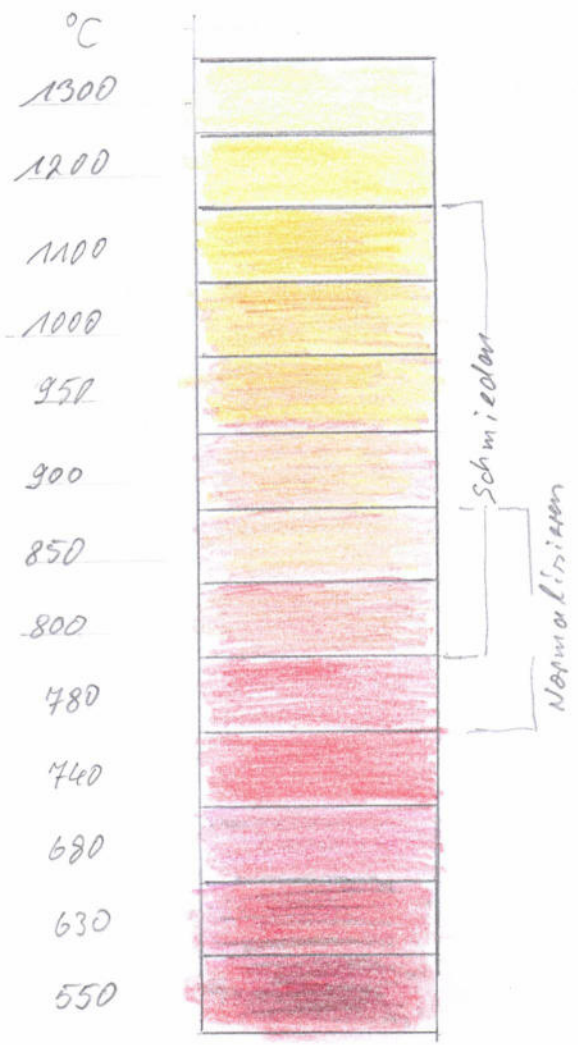
### ZUBEHÖR FELDSCHMIEDE →



	Artikel- Nummer	Art	LZ	kg	€
4 Lenkrollen, zum Anschrauben, davon 2 feststellbar	119071	a	1	2	46,--
Windschirm, zum Aufstecken	119060	a	1	2	26,--
Flachriemen für Feldschmiede F 600 Fu, 2080 x 20 mm, endlos	119111	a	1	0,5	32,--
Lederflachriemen für Feldschmieden diverser älterer Fabrikate, Preis/lfm, Länge nach Wunsch					
25 mm Breite, 4 mm Stärke, mit Schliessklammer	119115	-	1	0,5	12,--/lfm
30 mm Breite, 4 mm Stärke, mit Schliessklammer	119114	-	1	0,5	13,--/lfm

Feuergeräte, Feuerbeareuzuna, Löschtrog siehe Zubehör (Seite 17)





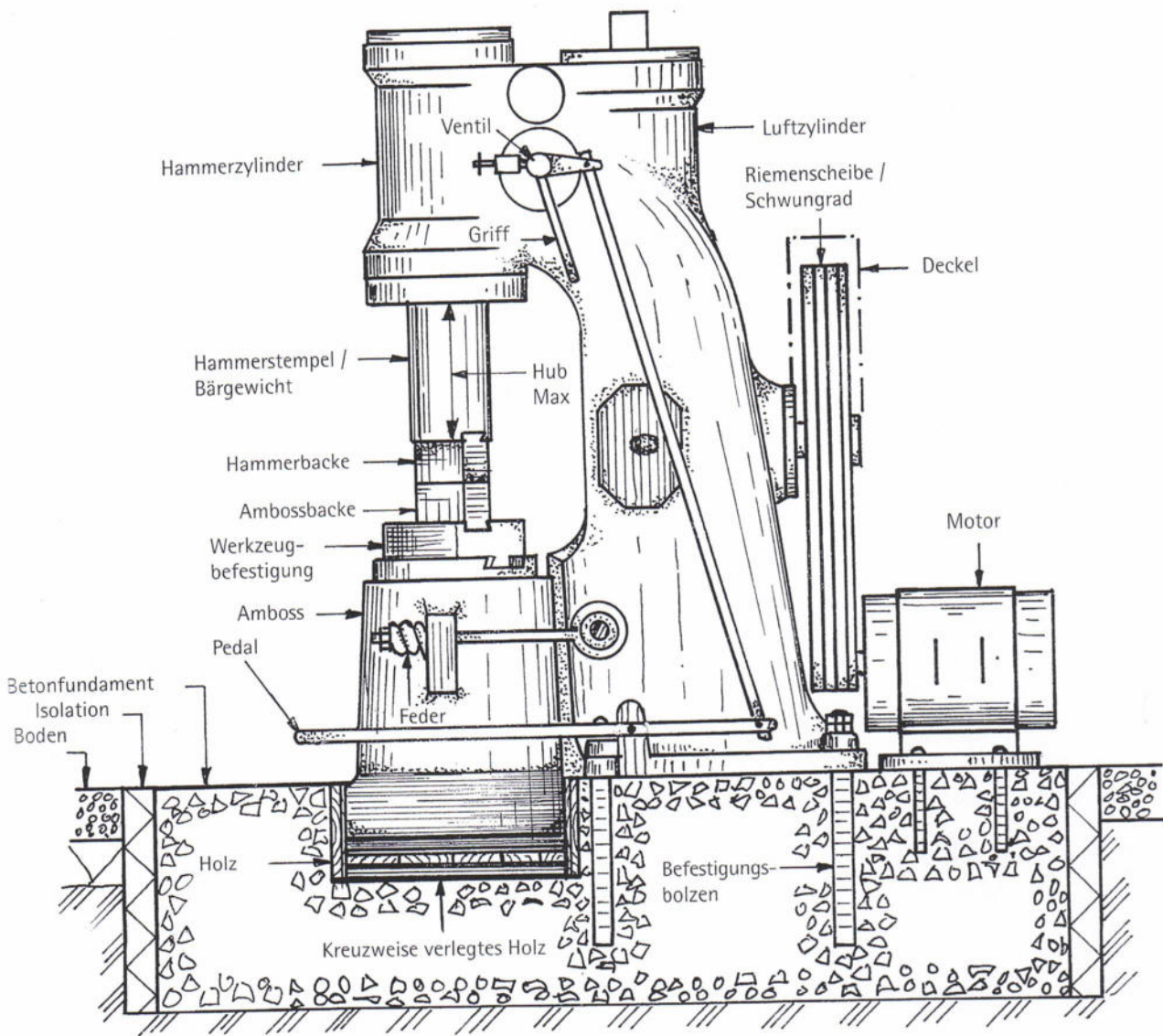


Bild 8.12

Die Abbildung oben zeigt einen Schnitt durch den Amboss und das Fundament des Maschinenhammers mit dem Amboss auf einem versenkten Fundament. Es ist auf allen Seiten vom Boden isoliert, um zu vermeiden, dass sich Vibrationen in die Wände fortpflanzen. Als Dämmstoff muss man etwas nicht zu Hartes verwenden, wie z .B. hartes Styropor, oben mit einer flexiblen Masse abgedichtet. Der Amboss ruht auf kreuzweise verlegtem Hartholz mit einer Lage Bitumenpappe zwischen allen Lagen, auch zwischen Metall und Beton. Das Loch für den Amboss darf nicht zu eng sein, damit er verschoben werden kann.



## Blasebalg

Um eine ausreichend hohe Verbrennungstemperatur zum Erwärmen von Stahl zu erreichen, muss Luft hineingeblasen werden. Heute verwendet man elektrische Ventilatoren, es ist vielleicht aber doch interessant zu sehen, wie ein Blasebalg wirkt. Nicht jeder konnte einen guten Blasebalg anfertigen, deshalb gab es eigene Blasebalghersteller.

Der Blasebalg besteht aus drei Platten, einer feststehenden mittleren Platte und zwei Platten, die gelenkig verbunden sind. Auf diese Weise entstehen ein oberer und ein unterer Balg. Die drei Platten sind mit Leder überzogen. Der ganze Blasebalg wirkt als Luftpumpe oder ähnlich wie ein gewöhnlicher Blasebalg für Kamine.

In der Bodenplatte und in der Mittelplatte ist jeweils eine Klappe montiert, die als Luftventil dient. Beim Heben des unteren Balgs schließt sich diese Klappe, und die Luft im unteren Balg wird in den oberen Balg gepumpt. Nach wiederholtem Pumpen ist der ganze obere Balg mit Luft gefüllt, weil mehr Luft eingesaugt als ausgeblasen wird.

Lässt man den Griff los, sinkt der obere Balg nach unten und erzeugt einen gleichmäßigen Luftstrom, dessen Dauer und Stärke man zum Beispiel mit dem Gewicht eines Steins justieren kann.

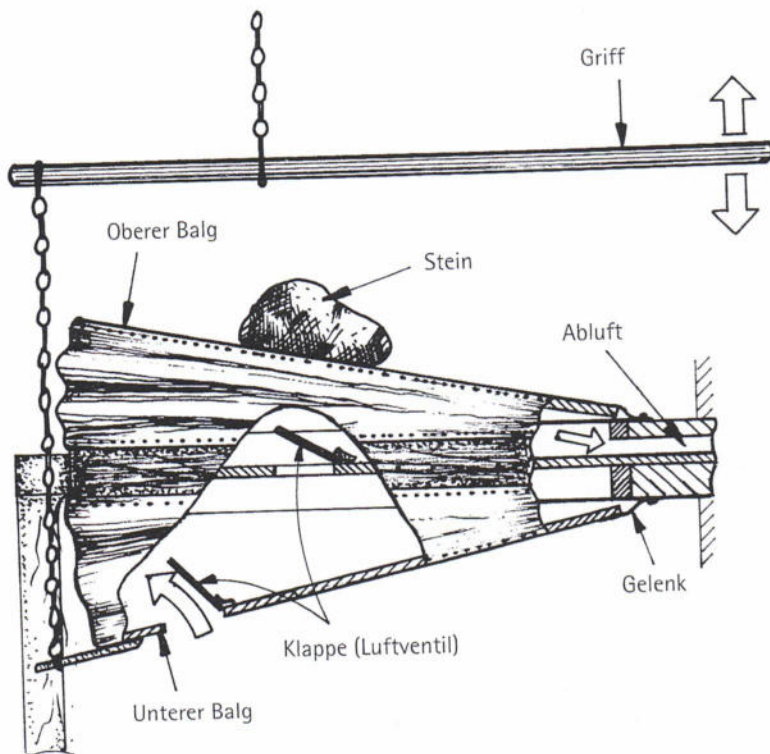
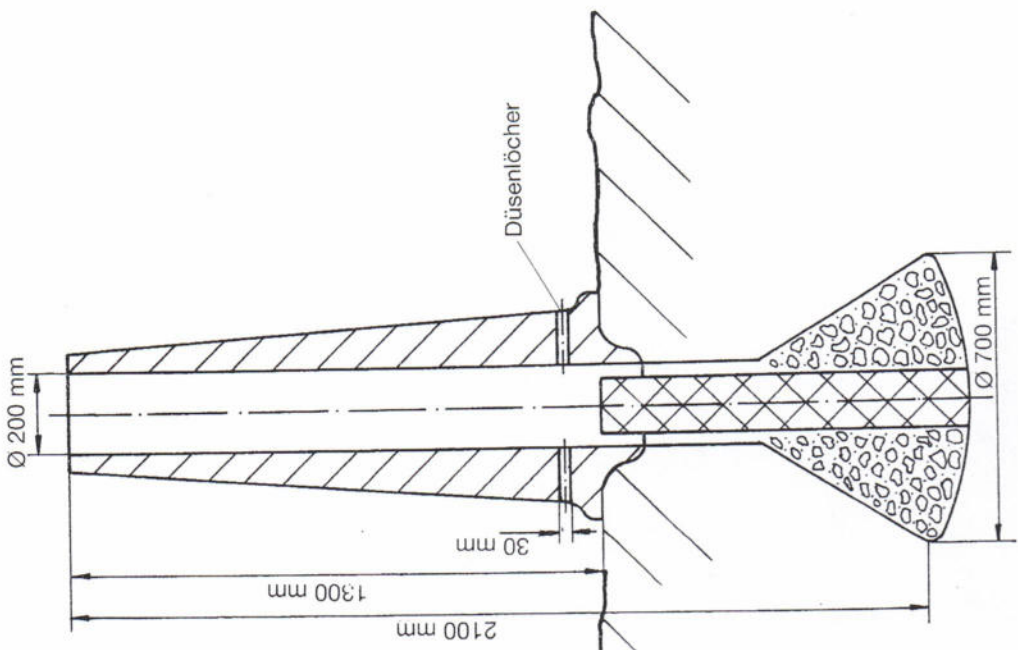


Bild 2.4 Das Prinzip dieses Blasebalgs ist, einen gleichmäßigen Luftstrom zu erzeugen, ohne das stoßweise Blasen eines üblichen Blasebalgs. Dies wurde dadurch erzielt, dass immer mehr Luft eingesaugt als ausgeblasen wurde.

## Die Eisenschmelze

Bevor die Eisenschmelze in Schmelztöpfen eintreten konnte, Pfälzer Wald ist nach der Renaissancezeit und Bayern wurde der Eisenbau durch die Bezeichnung "Schmelzöfen", Kennzeichen "Schmelzöfen" und werden seit Mitte des 17. Jahrhunderts betrieben und das Eisen

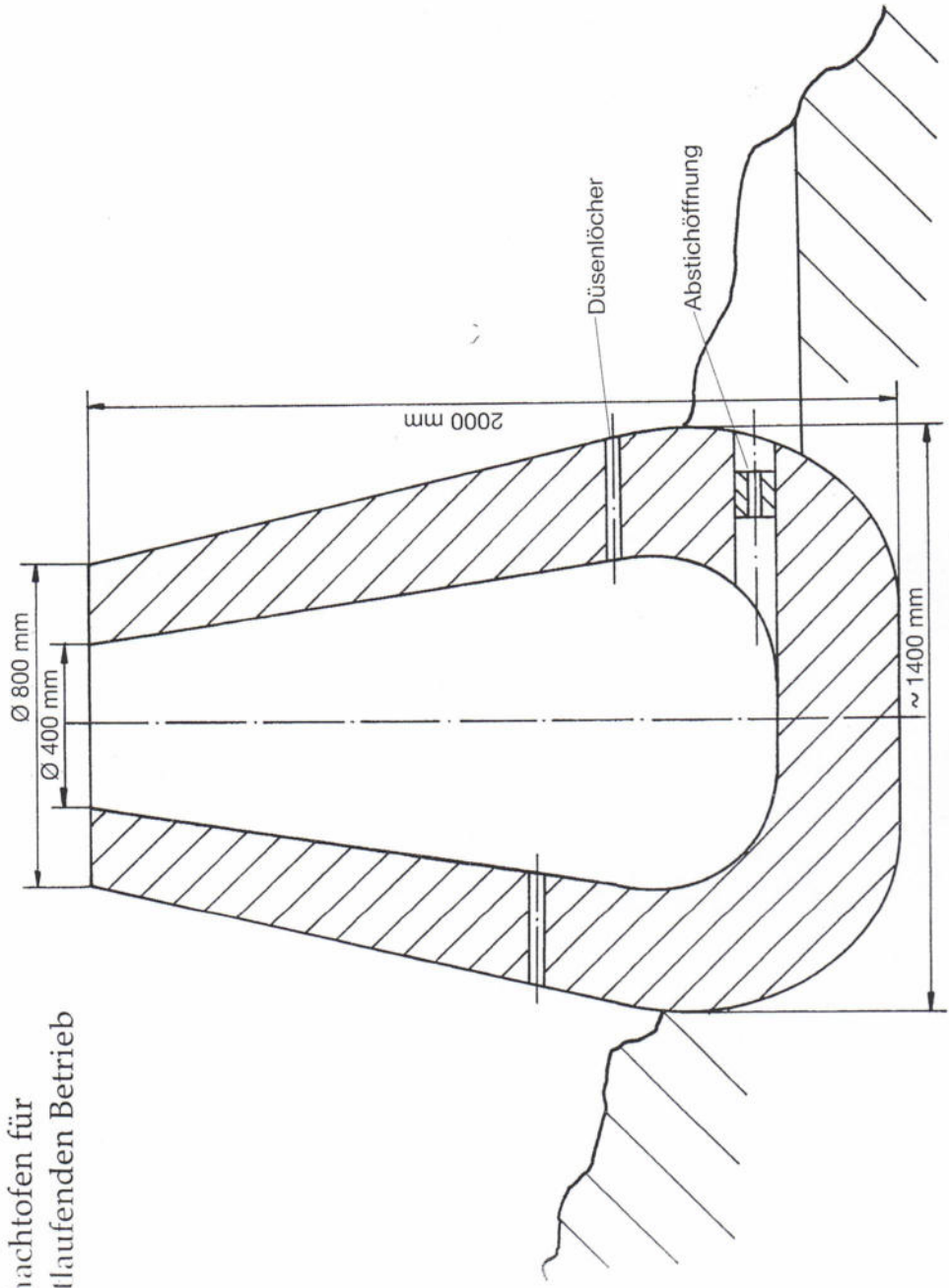
Im Jahre 1960 Land in einfachen röhrenförmigen Wänden, im unteren Teil des Ofens. Der Melchior, die gesprungene Wand, die durch die Fundamente wurden, die überstiegen haben, die auf ungeladene Schmelzöfen von 1.500 Schmelztöpfen, die bei Schmelzschlacke ab 1.000



Einfacher Schachtofen der La-Tène-Zeit



### Sechachtofen für fortlaufenden Betrieb



der leichteren Schlacke ge-  
mußte sodann zur weiteren  
feuer aufgeheizt und durch

erzreichen Siegerland. Sie  
g war hier nicht über einer  
über der Sohle befand sich  
geschlossen wurde. Während  
Durch die obere Öffnung  
bei fortlaufend mäßiger Be-  
wurde aufgeheizt. War das  
essen und eine düsenartige

ofens ein Gebläse oder ein  
öfen haben jedoch gezeigt,  
nd war und bei zu starkem  
mußte.

steigert, bis die nach oben  
erzeugten. Danach mengte  
laufend unter Kontrolle zu

und Erfahrung, die Schmel-  
heizten die Temperaturen  
te Vorbrennen der Gichten.  
gen gedrosselt werden.



# Anleitung zum Schärfen und Härten stumpfgeordener Schare

## Ausglühen der stumpfen Scharsschneide

Die Schneide des Schars wird mit der Spitze voraus durchs Feuer geschoben, bis sie auf ihrer ganzen Länge rotwarm und damit ausgeglüht ist. Nicht oder nur mangelhaftes Ausglühen der stumpfen Schneide ist sehr oft die Ursache von rissigen und brüchigen Scharsschneiden nach dem Ausstrecken.

## Ausstrecken der Scharspitze und Scharsschneide

Dabei ist es sehr wichtig, dass das auszustreckende Material auf hellrot erwärmt wird und beim Ausstrecken nicht unter Dunkelrotwärme erkaltet. Rechtzeitiges Nachwärmen ist unbedingt notwendig.

Das Ausschmieden des stumpfen Schars beginnt damit, dass die Scharspitze in den mit Pfeilen bezeichneten Richtungen hereingestaucht wird. (Siehe Bild 1).

Es folgt das Ausstrecken der Scharspitze nach Bild 2, bis sie, soweit dies das vorhandene Material gestattet, ihre ursprüngliche Form wieder erreicht hat.

Nun folgt das Ausstrecken bzw. Ausziehen der Scharsschneide ebenfalls nach Bild 2. Das Ausziehen der Scharsschneide darf **nur von der Rückseite des Schars aus** geschehen und zwar in möglichst gerader Fortsetzung der bereits fertig ausgestreckten Schneide an der Scharspitze.

Vertiefungen durch Hammerschläge auf der glatten Vorderseite des Schars sind im Interesse guten Ablaufens des Bodens beim Pflügen zu vermeiden.

## Richten des ausgestreckten Schars

Nach dem Ausstrecken von Scharspitze und Scharsschneide ist dem Schar wieder die richtige Stellung zu geben. (Siehe Bild 3 und 4). Hierzu empfehlen wir die Verwendung des Schrägmasses. (Bild 5)

**Anmerkung:** Auf der Rückseite des Schars ist jeweils die Nummer des Schrägmasses, das für das betreffende Schar passt, unterhalb der Schutzmarke „EBER“, eingepressi.

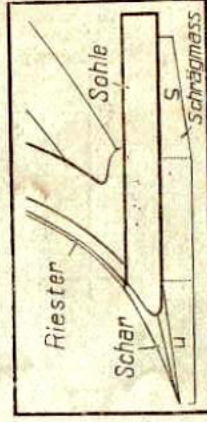


Bild 3 Kontrolle der Scharstellung von „Unten“ mit Winkel **U** des Schrägmasses

## Härten des gerichteten Schars

Die Scharsschneide wird nochmals auf ca. 2-3 cm Breite gleichmäßig rotwarm bis hellrotwarm erwärmt. Hierauf wird das Schar mit der Zange an der Schneide gefasst und mit dem Rücken zuerst ins Wasser gebracht. Um ein Sprödewerden der Schneide beim Härten zu vermeiden, empfiehlt es sich, warmes Wasser von 40-50° zu benutzen oder die Schneide anzulassen.



Bild 1



Bild 2



Bild 5 Schrägmass

Das Schrägmass dient dazu, die Stellung unserer Pflugschare zu kontrollieren und zwar von unten mit dem Winkel **U** und von der Seite mit dem Winkel **S**.

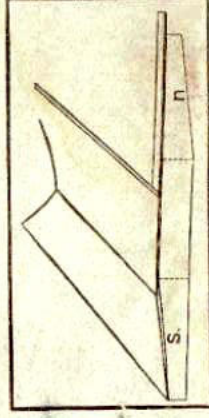


Bild 4 Kontrolle der Scharstellung von der „Seite“ mit Winkel **S** des Schrägmasses