

Zeitschrift: Die Eisenbahn = Le chemin de fer
Herausgeber: A. Waldner
Band: 4/5 (1876)
Heft: 6

Artikel: Notizen über Fabrication von Locomobilien in England
Autor: Schellhaas, Henry
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-4733>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 23.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Ein bis zwei vierrädrige Tendermaschinen versehen den Dienst und sind den ganzen Tag vollauf beschäftigt im Hereinbringen von Kohlentrucks, Eisen etc. und Herausschaffen von verpackten Locomobilen und Dreschmaschinen.

Sie thun ferner gute Dienste, Kessel von einer Werkstatt in die andere zu schleppen. Da Steinkohle, obgleich oft theuer genug, nicht besonders geachtet, sondern oft zum Erstaunen verschwendet wird, arbeitet man, wo immer möglich, mit Dampf. So kommen sehr häufig fahrbare Dampf-Schnabelkrahnen von 3—5 Tonnen Tragkraft zur Verwendung zum Transporte von Kesseln etc.

Meistens sind die Werkstätten in Backstein aufgeführt und mit Schiefer eingedeckt. Wie überhaupt alle Backsteingebäude in England erhalten die Aussenseiten keinen Verputz.

Je nach Localität bestehen sie aus mehreren parallelen Reihen langgestreckter Gebäude, oder aus einer langen Front, mit den Bureaux und dem Haupteingang in der Mitte, und Seitenflügeln, die einen geräumigen Hof einschliessen. Da von mehrstöckigen Gebäuden, ausgenommen für Bureaux, vollständig Abstand genommen wird, nehmen die Etablissements meistens eine ganz bedeutende Grundfläche ein. Auf gute Beleuchtung wird sehr viel gehalten, welche auch meistens auf's Ausgezeichnete durch eine grosse Anzahl hoher Bogenfenster und durch Oberlicht erhalten wird.

Das Dach ist nämlich auf beiden Seiten der First und der ganzen Länge nach auf ca. 2 bis 3 m Breite mit Glas eingedeckt, was möglich ist, da die Werkstätten bis unter das Dach offen sind. Die Dächer zeigen Holz- und Eisencorconstruction und zeichnen sich in beiden Fällen durch ausserordentliche Leichtigkeit aus. Wenn in Eisen, sind sie nach englischem System, d. h. mit verticalen Hängestangen in Rundisen ausgeführt.

Gewöhnlich bildet der Dreschmaschinenbau eine besondere Abtheilung und erhält eigene Dreherei und Schlosserei. Die Ausdehnung der Geschäfte macht es meistens erforderlich, und ist es auch aus andern Gründen zweckmässig, jede Werkstätte mit besonderer Betriebsmaschine und Kessel zu versehen.

Gehen wir nach dieser allgemeinen Beschreibung näher auf das Einzelne ein.

Im Constructionsbureau ist so ziemlich Alles wie auf dem Continente zu finden.

Zu bemerken ist hier, dass einige und selbst von den grössten Geschäften keine eigentlichen Constructionsbureaux besitzen und nicht nach Detailzeichnungen arbeiten. Abänderungen von Modellen werden dann vom Modellschreiner selbst einfach auf ein Brett gezeichnet und für die Schmiedeisendetails dienen Stahlschablonen.

Andere Geschäfte wieder halten complete Zeichnungen vom kleinsten Detail mit sämmtlichen Abänderungen auf's Sorgfältigste in Roth eingetragen. Rühmend ist hier hervorzuheben, dass dann im Constructionswesen in's Kleinste mit System verfahren wird. Die Dimensionen der Maschinen sind zum grössten Theil in Tabellen zusammengestellt, was das Construiren sehr erleichtert und Zeit spart. Änderungen werden an allen Maschinen systematisch durchgeführt, so dass die grösste Maschine mit der kleinsten in Construction übereinstimmt. Hauptdetails wie Cylinder, Kolben, Stangendicken etc. bleiben unverändert; dadurch reducirt sich die Zahl der Modelle auf ein Minimum.

In dieser Beziehung wird mancherorts schwer gesündigt, so z. B. bestehen in vielen Fabriken für dieselbe Kolbenstangendicke etwa ein Dutzend verschiedene Stopfbüchsenmodelle, während ein einziges genügen würde.

In einigen Etablissements kommen die Zeichnungen nicht in die Werkstätten, sondern es wird so verfahren:

Von den Zeichnungen, die alle von gleichem Format sind, werden Pausen gemacht, die dann auf Leinwand geklebt und auf Bretter ebenfalls von gleicher Grösse genagelt werden. Ein Firnissanstrich schützt sie vor Schmutz. Dieses Verfahren ist, als bei Weitem das billigste, sehr zu empfehlen.

Die Kesselschmiede ist zur Massenfabrication auf's Beste versehen mit Arbeitsmaschinen, wie Bohr-, Blechbieg- und Hobelmaschinen. Etliche hydraulische oder Dampf-Nietmaschinen fördern die Arbeit sehr.

Sämmtliche Feuerbüchs- und Rohrwände werden entweder

mit Schrauben- oder hydraulischer Presse geflantscht, was sehr rasch geht und saubere, genaue Arbeit liefert. Für jede Kessellösse ist hiezu ein Satz gusseiserner Formen vorhanden. Da die Kessel auf Lager fabricirt werden, ist es natürlich angezeigt, dieses Flantschen an einer ganzen Serie gleicher Bleche nach einander vorzunehmen.

Sehr oft benutzt man die Abgangsgase der Glühöfen, von denen immer mehrere vorhanden, vortheilhaft zur Dampferzeugung. Jede grössere Kesselschmiede ist zudem mit Laufkrahn der ganzen Länge nach versehen.

Bezüglich Kesselconstruction ist hervorzuheben, dass englische Locomotivkessel ausschliesslich mit viereckiger Feuerbüchse, genau nach Locomotivart gebaut sind.

Die innere Feuerbüchse ist anstatt von Kupfer von „Bowing“ oder „Lowmoor“-Blechen. Die Siederohre sind ebenfalls von Eisen und von $2\frac{1}{2}$ —3" engl. = 63—76 mm innerem Durchmesser.

Eine Vergleichung der Kessel verschiedener Fabricanten ergibt als totale Heizfläche 15—19 m^2 engl. oder 1,39—1,76 m^2 per 1 nominelle Pferdekraft.

Hievon kommen im Mittel ca. 83 m^2 auf die Siederohre.

Rostfläche für Steinkohle im Mittel:

0,54 m^2 engl. = 0,905 m^2 per 1 nominelle Pferdekraft.

Für Holz- und Strohfeuerung wird die Feuerbüchse um ca. 4—12" oder 10—30 mm verlängert.

Gewöhnlich schliesst sich bei kleineren Kesseln der Hauptkessel an die Feuerbüchse, wie Fig. 1 zeigt.

Grössere Kessel, besonders für Dampfpflüge, haben den Hauptkessel durchgehend, und mit Feuerbüchse von demselben Durchmesser, siehe Fig. 5.

Die übliche Construction der Rauchkammer ist aus Fig. 1 zu erschen.

Die Stehbolzen sind von bestem Eisen, eingeschraubt und auf beiden Seiten kalt vernietet.

Die Verbindung der inneren mit der äusseren Feuerbüchse ist verschieden. Manche Fabricanten nieten am offenen Ende sowohl als bei der Einfeueröffnung einen massiven Rahmen ein, wie bei Locomotiven, vide Fig. 4, während andere aus Fäconeisen einen viereckigen Rahmen zusammenschweissen und bei der Einfeuerung die innere Feuerbüchswand mittelst Presse warm herausdrücken; Fig. 1.

Letztere Methode ist auf jeden Fall die billigere.

Am untern Theile der Feuerbüchse sind vier Schmutzdeckel und an der Vorderseite ein Ablasshahn angebracht.

Die Feuerbüchsdecke, die gewöhnlich flach ist, wird auf übliche Weise verankert, doch kommt sie auch halbrund mit radialen Ankerschrauben zur Ausführung. Ein Dampfdom ist meistens nicht vorhanden.

Zur Aufnahme des Vordergestell-Nagels erhält der Kessel unmittelbar hinter der Rauchkammer ein Blech angenietet, siehe Fig. 1.

Roststäbe und Kaminaufsatz sind immer von Gusseisen. Die Kessel werden schliesslich für circa 120 Pfund per 1 m^2 oder 8 Atmosphären Ueberdruck gedichtet und unter Wasserdurch probirt.

Abänderungen in der Construction kommen nur äusserst selten vor. Die Bleche werden Jahr aus Jahr ein nach demselben und genau auf Mass bestellt.

Zum Anzeichnen der Nietlöcher, die gewöhnlich gepunktet werden, bedient man sich Normalschablonen. Die Arbeiter erlangen dadurch grosse Routine in ihrer Arbeit und liefern schnell und gut.

Grössere Geschäfte fabriciren die couranteren Grössen von 6—12 Pferden (nom.), ungeachtet des Verbrauchs, auf Vorrath und halten deren immer einige Dutzend auf Lager.

Bis zu ca. 14 Pferden werden die Kessel in Längs- und Quernath einreihig, von da bis zu ca. 20 Pferden nur in Längsnath doppelt und für grössere Dimensionen nach beiden Richtungen doppelt genietet.

(Fortsetzung folgt.)
