

Der Rohstahl wird allgemein aus dem Siegenschen in Stangen, von der Form des gewöhnlichen Stabeisens bezogen. Beym Raffiniren desselben verfährt man folgendergestalt: Auf eine Schiene Eisen, etwa anderthalb Ellen lang, werden die in kleinere Stücken zerschlagenen Rohstahlstäbe neben und über einander aufgelegt, und oben mit einer anderthalb Ellen langen Stahlschiene das ganze Packet geschlossen, welches man immer so einrichtet, daß es 50 Pfund schwer wird. Man spannt es nun in eine große Schmiedezange ein, macht es schweißwarm vor der Esse, und schweißt es unter einem Reckhammer in einen dicken Stab zusammen. Dieser Stab wird in 2 Hälften zersezt, außs neue übereinander geschweißt, und so fort die genannte Operation des Zersezens und Schweißens 6 bis 8mal wiederholt, um eine recht gleichförmige Mischung in seinen Bestandtheilen hervorzubringen. Zu einem Hammer gehören gewöhnlich 2 Feuer, welche mit Steinkohlen beheizt werden. Sie sind wie gewöhnliche Schmiedeeffen eingerichtet, und mit zwey kleinen ledernen oder hölzernen Spizbälgen versehen.

Aus dem so raffinirten Stahl werden nun die Sensen und Sägeblätter verfertiget. Er wird dazu erst unter einem Reckhammer in Schienen geschmiedet, welche dann weiter unter einem besondern, etwas größern Hammer, mit einer langen Bahn, die Form der Sensen oder Sägeblätter erhalten.

Die so weit fertigen Sensen werden nun gehärtet. Die Feuer zu diesem Zwecke sowohl, als die zum ersten Anwärmen bey dem Ausschmieden sind von einerley Beschaffenheit; es sind nemlich gewöhnliche Essen mit zwey Bälgen. Der Raum vor der Form ist aber nicht, wie gewöhnlich, frey, sondern mit einem oblongen Kasten von