

Technische Kurzbeschreibung Dampfhammer DH 3

Aufgebaut wurde diese Einrichtung für eine H0 Modellbahnanlage und wird in einem Lockschuppen integriert.

Der Hammer ist einem typischen Freiformschmiede- Dampfhammer nachgebildet. Folgende technologische Schritte wurden dabei umgesetzt:

- Der Schmied steht am Hammer und bearbeitet das glühende Schmiedestück
- Nach Abschluß der Arbeit kommt ein Schwenkkran und nimmt das fertige Schmiedestück und bringt es zur Ablagekiste. Beim Übernehmen am Hammer verlischt die LED und die am Kran geht an. Nach Ablage in der Kiste verlischt die LED am Kran
- die Ofentür geht auf und am zweiten Kran leuchte die LED, das Schmiedestück wird zum Hammer gebracht. Bei Übernahme durch den Schmied erlischt die LED am Kran und die auf dem Amboss leuchtet
- der Kran schwenkt zurück und der Hammer beginnt zu schmieden
- Im Ofen, im Schaltschrank und in der Ablagekiste leuchtet dauerhaft eine LED als Schmiedestück rot

Eingesetzte Bauteile / Baugruppen

- Der Hammer wird über einen Getriebemotor mit Kurbel angetrieben, durch einen Hallsensor ist geregelt, daß der Bär immer oben stehen bleibt
- Ein zweiter Hallsensor erzeugt unten das Schlaggeräusch
- Die beiden Schwenkkräne und die Ofentür werden über Servos angetrieben
- Die Gesamtschaltung wird über einen Taktgeber 555 und einen Zähler 4017 getaktet

Volker Eßbach

Stand 18.11.2018