

Die Fortschritte der Artillerie in den letzten sechs Jahren : mit besonderer Berücksichtigung der französischen, italienischen, österreichischen, preussischen und schweizerischen Armee

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: Article

Zeitschrift: **Allgemeine schweizerische Militärzeitung = Journal militaire suisse = Gazzetta militare svizzera**

Band (Jahr): **11=31 (1865)**

Heft 43

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-93785>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Beilage zur Schweizerischen Militär-Beitung.

Die Fortschritte der Artillerie in den letzten sechs Jahren.

Mit besonderer Berücksichtigung der französischen, italienischen, österreichischen, preussischen und schweizerischen Armee.

(Fortsetzung.)

Zur Erzeugung und Reparatur des oben erwähnten Materials und der Handfeuerwaffen befinden sich in Turin und Umgegend folgende ausschließlich von Offizieren geleitete und in Staatsregie betriebene Etablissements:

1) Das Arsenal in Turin. Dasselbe besteht schon seit langem, wurde aber seit 1849 und besonders seit 1860 bedeutend vergrößert und mit neuen, bessern und kräftigern Maschinen versehen. Es enthält die Werkstätten für das Gießen, Abdrehen, Bohren und Ziehen zc. bronzenener und eiserner Geschütze aller oben erwähnten Kategorien, hier werden die schweren eisernen Geschütze auch mit Keifen versehen, alle fertigen Geschütze kontrollirt; hier befindet sich ein Atelier de précision, verbunden mit einem Atelier de chimie, wo die Absehen der Geschütze, neue Maschinen und vielerlei Versuche gemacht werden; ein Modellsaal für Artillerie- und Infanteriewaffen, ein Waffensaal mit circa 60,000 neuen vorräthigen Infanteriegewehren des gegenwärtigen (französischen) Modells von 1860 und die Bureaux des Artilleriekommandanten von Turin sowie die des Comité d'Artillerie. Die Maschinen sind zum größten Theil neu und rühren aus englischen oder französischen Werkstätten her; es sind dieselben Maschinen wie man sie in Woolwich, Paris, Straßburg, Lüttich, Wien zc. findet. Es werden seit ungefähr zwei Jahren in diesem Arsenal jährlich 500 Feldgeschütze von Bronze und 100 schwere Positionsgeschütze von Eisen fertig produziert und überdies sind bereits gegen 100 ganz schwere eiserne Geschütze, meist 30-z, mit Keifen versehen worden. Im Atelier de précision werden unter anderm auch Versuche gemacht mit comprimirten Ladungen für Feldgeschütze und Handfeuerwaffen. Diese Compression findet auf sehr einfache Weise statt, indem man die normale Pulverladung in eine kalibermäßige Form schüttet und unter einen gewöhnlichen Preßstempel bringt, welcher von Hand bewegt wird. Man nimmt dann die in einen festen Cylinders gepreßte Ladung heraus und ladet sie in das Geschütz wie eine Ladung in Etamine; beim Kleingewehr wird die Höhlung des Projektils leicht gummirt, die Ladung etwa ein Millim. hineingepaßt, (den geeigneten Rand erhält sie schon in der Presse) mit einem 2 Centim. breiten Streifen Papier $1\frac{1}{2}$ Mal in der Mitte umwickelt (d. h. die Basis des Geschosses und $\frac{1}{2}$ der Ladung) und dann noch das Papier und die Ladung mit Collo-

diumfirniß angestrichen. Bei den Handfeuerwaffen sollen die angestellten Versuche bis jetzt günstig ausgefallen sein, beim Geschütz jedoch weniger, insofern als mehrere Unglücksfälle durch vorzeitige Explosion vorkamen. Die Kraft der Ladung soll durch die angewandte Compression um etwa $\frac{1}{5}$ vermehrt werden. Beim Umguß bronzenener Geschütze wird das alte Metall stets analysirt, in der Regel aber nur $\frac{1}{5}$ neues zugefügt; beim Gießen gußeiserner Geschütze wird in der Regel kein altes Eisen verwendet, sondern nur Roheisen, d. h. eine Mischung von mehr und minder kohlenhaltigem Eisen. Man gießt zuerst einen 6-z zur Probe, mit welchem man experimentirt, hält er die verschiedenen Gewaltproben befriedigend aus, so wird von dieser Mischung eine Anzahl Geschütze gegossen und davon eines in Campo San Maurizio umfassend probirt. Das Eisen wird meist aus dem Aostathale und von Mugnano (Neapel) bezogen und soll gut sein; es scheint dem Schwedischen ähnlich.

Die bronzenen Rohre werden sämmtlich zuerst mit 5 Schüssen (Ordonnanzladung) probirt, dann im Arsenal der Wasserprobe mit einer hydraulischen Presse, nie aber Gewaltproben mit verstärkten Ladungen unterworfen. Die Arbeiter, circa 300 Mann, sind etwa $\frac{1}{3}$ Militärs, $\frac{2}{3}$ Civilarbeiter, letztere meist am Stück besoldet, erstere am Taglohn und zum Theil abwechselnd von den Arbeiterkompagnien abkommandirt. Vorsteher und Werkmeister sind alle Militärs. Die Maschinen werden mit Dampf getrieben; die Gebäude sind groß, hell, massiv und im Allgemeinen zweckmäßig disponirt.

2) Die pyrotechnische Anstalt nahe beim Arsenal. Hier werden die Zünder angefertigt und geladen, die sämmtliche Munition für große und kleine Feuerwaffen laborirt, d. h. die Granaten mit Warzen, Zündern und Sprengladung versehen (die cylindroogivalen Granaten werden mit Mundloch und Gewund versehen, aber ohne Warzen von Privatlieferanten auf dem Konkursweg bezogen), die Büchsenkartätschen werden vollständig laborirt, ebenso die Zündkapseln, die Frikzionszünder, die Signalaraketen, die Munition für Infanterie und Bersaglieri und Genéb'armen (Cafacheur-Revolver). Die Munition für Infanterie und Bersaglieri ist die französische (Nessler Modell 1858), die Projektile werden in bronzenen Modellen per 10 Stück gegossen, die Zündkapseln werden nach dem in Lüttich üblichen System fabrikt, der Firniß aber noch von Hand eingeschüttet, doch soll jetzt hiefür auch eine Maschine wie die unsrige in Bern angeschafft werden.

Es befinden sich zwei Dampfmaschinen in dem Gebäude, die meiste Arbeit wird jedoch ohne Beihülfe mechanischer Triebkraft verrichtet, so z. B. selbst das Einpressen und Abschneiden der Zinkwarzen der Granaten, man ist hier noch lange nicht auf der Höhe von England; doch ist es ein großes und weitläufiges Etablissement, welches circa 500 meist

Civilarbeiter beschäftigt, darunter auch Weiber und Kinder (bei der Munition der Handfeuerwaffen); hier sind ebenfalls sowohl von den fahrenden Batterien als von den Arbeiterkompagnien zeitweise abkommandirte Militärs; Vorsteher und Werkmeister sind Militärs. Die Gebäude sind meist leicht gebaut und nieder, aber hell und zweckmäßig disponirt mit entsprechenden Hofräumen.

3) Die **Construktionswerkstätten** in Turin, erst seit Kurzem bedeutend vergrößert und in der Transformation nach modernem Muster begriffen. Hier werden die Artilleriefuhrwerke: Kassetten, Prozen, Caissons, Parkwagen, Pontonmaterial etc. gefertigt, umgründert und reparirt und Holz und Eisenvorräthe aufbewahrt. Hier sind wohl einige Dampfhämmer, Circular- und Bandsägen, Fräs- und Bohrmaschinen, aber es wird doch noch sehr viel nach altem System von Hand gemacht; diesen Winter haben sie indeß ein Assortiment sogen. Copirmaschinen aus England bezogen, welches die Räder nach dem System von Woolwich ganz per Maschine anfertigt und mit Reifen überzieht. Die Maschinen kosten 60,000 Fr. an Ort und Stelle geliefert und montirt, 10 Arbeiter sollen in 6 Tagen 100 Räder fertig stellen. Diese Maschinen arbeiteten sehr schön, so weit sie bereits im Gang waren. Die Holzarten werden im Allgemeinen verwendet wie bei uns, doch ist gutes Ulmenholz in Norditalien rar und ebenso Eichenholz, deren Stelle muß daher oft der reichlich und gut vorkommende Rußbaum vertreten, ebenso wird häufig Bappelholz statt wie bei uns Tannenholz verwendet. Die Holzvorräthe sind ziemlich bedeutend, doch dem Bedarf nicht entsprechend, wenn man bedenkt, daß dies das Hauptatelier für ganz Italien ist; Eisenbahnen zur Verbindung der einzelnen Ateliers und Magazine sind noch keine vorhanden, Dampfmaschinen 2 und 1 Wasserkraft. Die Arbeiter, circa 300, sind meistens dem Civilstand angehörig und vom Stück bezahlt, Direktor und Werkmeister Militärs. Die jetzigen Gebäude sind meist ungenügend in Beziehung auf Bau und Disposition, wenn jedoch der entworfen und genehmigte Plan einmal ganz zur Ausführung kommen kann, so wird auch hier eine des Reiches Italien würdige Werkstätte zu sehen sein.

4) Die **Gewehrfabrik** in Turin, ganz nach französischem Muster eingerichtet. Sie produziert jährlich etwa 30,000 Gewehre, Büchsen und Mousquetons, nebst einigen tausend Pistolen, Säbeln und den nöthigen laufenden Reparaturen für die Turiner Garnison. Die Maschinen sind die in St. Etienne und Muzig gebräuchlichen, das Etablissement besitzt eine Wasserkraft und mehrere kleine Dampfmaschinen; doch wird noch viel, z. B. die Schäfte, ganz von Hand gemacht. Die Arbeit wird meist vom Stück bezahlt und von militärischen Controlleurs (alten Unteroffizieren) im Etablissement streng kontrollirt. Die Arbeiter, circa 500, sind meist Civilisten, doch werden auch Soldaten der Artillerie-Arbeiterkompagnien und abwechselnd alle Regimentsbüchsenmacher (für je 6 Monat) dahin kommandirt; das Direktions- und Controlpersonal gehört dem

Militärstand an. Für die Läufe der Versagleribüchsen wird seit einem Jahr Gußstahl verwendet, d. h. in Stäben meist aus Frankreich bezogen und im Etablissement gebohrt, abgedreht etc. Die Gewehre der Infanterie und Versaglerie sind nach dem bekannten französischen Modell (letztere wie in Frankreich ohne Stift in der Kammer) mit Ausnahme des dem österreichischen entsprechenden Schlosses. Sie werden im Ganzen gut gearbeitet, besonders Läufe, Schäfte und Bajonette, weniger die Schlosse. Am System läßt sich natürlich vieles aussetzen, was man in Turin wohl einsieht.

Obchon bei dem Mangel großer Vorräthe viel leichter als in Frankreich zu einem kleinern Kaliber hätte übergegangen werden können, so hat sie doch seit drei Jahren die beständige Kriegsfurcht gezwungen nicht nur im Inland jährlich bei 60,000 Gewehre dieses veralteten Systems zu produziren, sondern noch ebenso viele vom Ausland zu beziehen. Sie sollen nun die doppelte Bewaffnung besitzen.

In allen diesen Etablissements wurde dieses Frühjahr 11 Stunden per Tag gearbeitet; keines steht mit einem der andern oder mit einem der Turiner Bahnhöfe durch Schienen in Verbindung, ein großer Mangel meines Erachtens, obchon demselben leicht und ohne allzugroße Kosten abzuhelfen wäre, wenigstens insofern als die zwei erstern unter sich und mit dem Genueser Bahnhof und die zwei letztern unter sich und mit dem Mailänder Bahnhof verbunden würden. Der Geldmangel scheint eben überall gerade so fühlbar durch als das Bewußtsein nicht vollständig zu einem großen Krieg gerüstet zu sein und der Eifer es zu werden.

Das Vorhandensein dieser 4 großen Militärwerkstätten genügt, um abgesehen von allen andern Verwaltungszweigen die hohe strategische Wichtigkeit Turins als Operationsobjekt dazuthun, wobei nicht außer Acht zu lassen ist, daß Turin keinerlei Art von Befestigung besitzt, daß sowohl die Dora als der Po außer im Frühjahr und Herbst kaum als Annäherungshindernisse zu betrachten sind und gegen einen Angriff von Westen selbst dieser Schutz wegfällt. Eine Befestigung Turins vermittelt detaahirter, wohlarmirter Forts muß daher, da sie im Frieden wegen der Finanznoth sobald noch nicht möglich ist, bei Ausbruch eines Krieges sofort in Angriff genommen werden. Die Kriege in der Krim wie in Nordamerika haben sowohl den Werth solcher improvisirter Befestigungen als die Möglichkeit sie in kurzer Zeit zu erstellen, satfam bewiesen.

Außer den oberwähnten Etablissements in der Residenz besteht noch ein ebenso wichtiges außerhalb, nämlich:

5) Die **Pulverfabrik** in Fossano (bei Cune). Diese großartige Fabrik wurde vor 2 $\frac{1}{2}$ Jahren gegründet. Sie nimmt einen Flächenraum von circa 40 Hectares (über 100 Zucharten) ein und besitzt eine Wasserkraft von 180 Pferden in mehreren Kanälen, welche 24 Turbinen (Jonval) in Bewegung setzen und überdieß mehrere Dampfmaschinen. Die Kosten der Erstellung beliefen sich bis

jetzt auf circa $4\frac{1}{2}$ Millionen Franken, obschon der Staat bereits einen Theil des Terrains mit Wasserrecht besaß und die Stadt Fossano das übrige schenkte, diese Kosten betreffen daher nur die Kanalisation, die Gebäude und Mauern, die Maschinen, die Schutzdämme gegen Explosionen und die Eisenbahn zwischen den einzelnen Gebäuden; das Ganze ist von einer Mauer umschlossen; die Wohnungen des Direktionspersonals sind einige hundert Schritte davon entfernt in drei besondern Gebäuden. Die Fabrik wird eingetheilt in einen inexplodibeln und einen explodibeln Theil, welche durch Mauern und einen größern Zwischenraum von einander getrennt sind, letzterer wird in drei Linien, nämlich die Reihe der Gebäude zur Erzeugung von Kriegs-, Jagd- und Minenpulver getheilt, welche in drei ziemlich getrennten und parallelen Linien neben einander liegen. Der erste sogenannte inexplodible Theil enthält: Die Bureau der Direktion und Lokalen für chemische und andere Untersuchungen und die Pulverkontrollen, die Faßmacherei, die Kohlenbrennerei und die Holzvorräthe, die Gebäude für den canon- und das fusil-pendule zur Erprobung des Pulvers, ein Magazin zur Aufbewahrung von Schwefel, welcher raffiniert und in Stangen von Genua bezogen wird, und ein Magazin zum Aufbewahren des Salpeters, welcher in Neapel raffiniert und in Nadeln bezogen wird, ein Gebäude zum Mahlen des Schwefels und vorräthigen Raum für weitere Gebäude. Hier stehen alle Gebäude von einander isolirt, Tra-verfen befinden sich jedoch keine dazwischen.

Die Verkohlung findet auf dem Wege der Destillation statt, in eisernen Cylinderöfen, in welche die die Kohlen enthaltenden Blechkessel geschoben werden; sobald an der Rückwand aus dem Destillationsprodukt erkannt wird, daß die Verkohlung genügend, wird der Ofen geöffnet, der Kessel herausgezogen, mit einem Blechdeckel geschlossen und vier Tage im Gebäude zum Abkühlen stehen gelassen und am fünften Tag in die erste Mengkammer gebracht; zum Kriegs- und Jagdpulver wird Weidenkohle verwendet, zum Minenpulver Erlen, zum feinen Jagdpulver Hanfstengel. Das Holz wird in Form von der Rinde entkleideter Bengel, ein Jahr unter freiem Himmel aufbewahrt, dann in hohe lustige, hölzerne Schuppen aufgebirgt und von da in Stücken von 2 bis 3 Fuß Länge und 1 bis $1\frac{1}{2}$ Zoll Dicke nach Bedarf in die Blechkessel verpackt und in die horizontalen Cylinderöfen zur Verkohlung gebracht. Es wird nur einerlei Kohle fabrizirt, d. h. nur charbon noir, kein charbon roux; der Holzvorrath war sehr beträchtlich und gut ausgewählt. Alle Gebäude stehen unter einander und mit der zweiten Abtheilung durch Schienen und Drehscheiben in Verbindung, auf denen die Wagen von Hand bewegt werden. Die Kanäle haben alle steinerne Einfassungen, in den Zwischenräumen der Gebäude sind Laub-bäume und Rasen gepflanzt, welcher von den nöthigen Kieswegen durchschnitten ist; alle Gebäude mit Ausnahme der Holzschuppen sind von Backstein, mit Blech gedeckt und haben freistehende Blitzableiter.

In der zweiten sogenannten Explodibeln Abtheil-

lung befinden sich die eigentlichen Fabrikationsgebäude, die Räume für Verpackung und zwei Magazine für je 30,000 Kilog. fertiges Pulver. Die Fabrikationsmethode ist nach preussischem System eingerichtet.

Das Kriegs- und gewöhnliche Jagdpulver wird auf gleiche Art und nur mit verschiedenem Saß fabrizirt, eine andere Methode besteht zum Theil für das feinste Jagdpulver, welches jedoch bei meiner Anwesenheit nicht fabrizirt wurde und eine andere für das Minenpulver. Der Saß für Kriegspulver (Kanonen und klein Gewehr) ist 75 Salpeter, $12\frac{1}{2}$ Schwefel, $12\frac{1}{2}$ Kohlen, für Jagdpulver 77 Salpeter, 9 Schwefel, 14 Kohlen; für Minenpulver: 62 Salpeter, 19 Schwefel, 19 Kohlen. Das Kriegspulver wird folgendermaßen fabrizirt: in der ersten Mengkammer werden in einem Lokal Kohle und Salpeter im Verhältniß von 175 : 12 und daneben in einem andern Lokal der Rest der Kohle und des Schwefels im Verhältniß von 380 : 305 in hölzernen Tonnen vermittelst Bronzefugeln gemengt: dann werden in der zweiten von der ersten isolirten Mengkammer diese 2 binären Mischungen in einer ledernen Trommel vermittelst kleiner Bronzefugeln zu der normalen tertiären 1 Stunde lang gemengt; dieses Produkt kommt dann in das Anfeuchtungslokal, von da in die Presse wo es durch eine hydraulische Presse zu 3 Linien dicken Kuchen gepreßt wird, dann in die Zerbrechmaschine, wo diese Kuchen oder 4eckigen Tafeln in kleinere Stücke zerbrochen, von da in die erste und von derselben in die zweite Körnmaschine, wo diese Stücke zuerst völlig klein gebrochen und dann vermittelst einer sich stets bewegenden toile metallique sans fin und diverser mobiler Stebe geförnt und in verschiedenen Nummern sortirt werden; von da kommen sie in die Polirtonne, wo sie sich gegenseitig ohne andere Zuthat poliren, dann in die Ausstaubmaschine und zuletzt in die durch Dampf und Wasser getriebene Trockenkammer, d. h. das Wasser setzt den Ventilator in Bewegung, die nur 75 Met. entfernte Dampfmaschine liefert den Dampf, welcher unter dem Boden in einem steinernen Kanal geleitet, in einen Blechkasten strömt, welcher sich unter dem Tröcknungsbehälter befindet. Der Ventilator unterhält durch Röhren, welche zwischen diesem Blechkasten und dem Boden des Tröcknungsbehälters liegen, eine Strömung von warmer Luft und entfernt die verdunstende Feuchtigkeit. Das Pulver liegt auf einem Tuch etwa 1 Fuß hoch in einem geschlossenen hölzernen Kasten mit fein durchlöcher-tem Boden. Der Dampfkasten liegt unter dem Boden, mit der obern Fläche dem Boden eben; der Boden des Pulvers oder Tröcknungsbehälters etwa 3 Fuß über dem Boden. Die Tröcknung erfordert je nach der Jahreszeit und der Körnergröße $3\frac{1}{2}$ —5 Stunden. Es existirt auch eine Einrichtung zum Tröcknen an der Sonne, sie wird aber nicht benützt, da dieser modus viel mehr Zeit und Manipulation erfordert. Von da wird das Pulver in das Verpack-Magazin gebracht und das Minen- und Kriegspulver in Säcke und Fässer von 1 Centner, das Jagdpulver in Blechbüchsen verpackt, und dann bis

zur Weiterbeförderung in den 2 Magazinen aufbewahrt. Die Eisenbahn von Turin nach Coni hat in Fossano eine Station, welche aber mit der etwa 1/4-Stunde entlegenen Fabrike durch keinen Schienenweg verbunden ist, dagegen sind sämtliche Gebäude der explosibeln Abtheilung unter einander durch Geleise verbunden auf welchen die Karren von Hand bewegt werden. Für das Jagdpulver besteht ganz die gleiche Zahl und Serie von Gebäuden wie für das Kriegspulver, so daß in Kriegszeiten oder bei Explosionen die Produktion des erstern einfach wegfällt und die des letztern verdoppelt oder doch gleich wieder hergestellt werden könnte. Für das feine Jagdpulver besteht ferner eine eiserne Mahlmühle statt der Presse und der Anfeuchtungsbaßins, sie funktioniert jedoch nicht, weil erstens 2 Arbeiter (Franzosen), welche mit deren Bedienung vertraut waren, bei einer andern Maschine in die Luft geflogen sind und weil zweitens Niemand recht Lust zu haben scheint diese gefährliche Maschine für den nicht dringenden Bedarf in Gang zu setzen. Diese Presse soll übrigens durch ein Laminoir mit einer toilesans fin ersetzt werden, welches bereits aufgestellt war, aber noch nicht arbeitete. Die Presse des Kriegspulvers hat nämlich bereits 2 mal explodirt, obßchon in der Operation selbst nichts gefährliches liegt; einmal konnte die Ursache ermittelt werden, nämlich das Ausschaben mit Messern des Sages aus den Bronzegefäßen, in welchen es von den Anfeuchtungsbaßins her gebracht worden war, man verwendet nun hiezu hölzerne Zuber; das anderemal wo 11 Menschenleben verloren gingen, konnte man die Ursache nicht constatiren; die Presse scheint nun in eine Art von Verruf gekommen zu sein. Das Minenpulver wird einfacher fabrizirt: nämlich vermitteltst zweier Mengtonnen wie beim Kriegspulver, dann aber findet Anfeuchtung und Körnung in der Körntonne statt, von wo das Pulver in die Polirtonne, von da in die Ausstäubmaschine und endlich in die Dampftrockenmaschine kommt. Alles Pulver mit Ausnahme des Minenpulvers ist eckig, das Minenpulver ist rund und grobkörnig. Die gravimetrische Dichtigkeit des Kanonenpulvers beträgt im Mittel 0,860, für Gewehrpulver 0,880. — Sämmtliche Gebäude in dieser Abtheilung sind voneinander 50 bis 100 Schritt entfernt und theils durch größere freie Räume isolirt, theils von 10—24 Fuß hohen Erdtraversen rings umgeben, die Zwischenräume sind mit Rasen und einzelnen Bäumen bepflanzt, durch welche die nöthigen Kieswege hindurchführen. Das ganze Terrain ist so viel als eben. Die Gebäude sind alle einstöckig, von Backsteinen erbaut und mit Blech gedeckt, selbst die 2 Pulvermagazine; freistehende Blitzableiter fehlen nirgend; die Fußböden bestehen alle aus einer kautschulikon genannten Masse, welche aus England bezogen wurde und sich bis jetzt in Beziehung auf Solidität und Feuersgefahr sehr gut halten soll. Die Arbeiter, lauter Männer sind mit Ausnahme des Direktionspersonals und der Werkführer sämtlich in Fossano wohnende Civilarbeiter, welche am Taglohn bezahlt werden und bei Unglücksfällen auf Pension Anspruch haben. Gear-

beitet wird täglich von 6 bis 12 und 2 bis 7 Uhr Abends.

Die gegenwärtige Produktion von Pulver jeder Art beträgt 25000 Kilog. per Tag. Das neuproduzirte Pulver wird täglich mehrmal genau controllirt und zwar sowohl chemisch als mit den verschiedenen Probeinstrumenten, ebenso wird Witterung d. h. Barometer-, Thermometer- und Hygrometerstand dreimal täglich genau notirt. Bis jetzt ist constatirt, daß die Witterungsverhältnisse trotz der sorgfältigen Fabrikation Einfluß auf die Qualität des Pulvers haben und noch nicht gelungen diesen Einfluß vollständig zu annulliren oder zu reguliren. Außer dieser Fabrike besitzt Italien nur noch in Scasati bei Neapel ein ähnliches aber nicht so großartiges Etablissement, wo auch der Salpeter für beide raffinirt wird.

Als Uebelstände möchte ich bezeichnen: 1) den Mangel an einer direkten Schienenverbindung mit der Eisenbahn, 2) das Belassen der Pulvermagazine bei den Fabrikationsgebäuden und die Konstruktion dieser Magazine, 3) die meiner Ansicht nach nicht genügende Höhe vieler Traversen, sowie das Fehlen derselben an einzelnen Stellen und 4) die Mischung des Sages für Kriegspulver, während England, Rußland und alle deutschen Staaten einen Satz angenommen haben, welcher so ziemlich dem unsrigen sowie dem des italienischen Jagdpulvers entspricht. Das Etablissement ist jedenfalls sehr sehenswerth, auf eine nähere Beschreibung der Maschinen kann ich mich aber nicht einlassen, da ich kein Mechaniker bin, unsere Pulverexperten diese Maschinen jedenfalls bereits in Spandau gesehen haben.

Die Erstellung dieser 4 Militäretablissemens zeigt deutlich, welche Anstrengungen das neue Königreich trotz aller Finanznoth macht, um seine Unabhängigkeit nach jeder Richtung behaupten zu können.

Das französische System ist in seinen Hauptzugängen ferner in Anwendung gekommen außer in der Schweiz, welche wir am Ende dieses Vortrags behandeln wollen, in Rußland, Holland, Spanien, Dänemark und theilweise in einigen kleinern deutschen Staaten. In Rußland wurden vom Jahr 1859 an eine große Anzahl gezogener 4-z von Bronze eingeführt mit etwas verlängertem Drall d. h. auf 11 Fuß ein Umgang, etwas stärkerer Ladung 614 Gramm und einer circa 9 Pfund schweren cylindroogivalen Granate (Ladung also etwas über 1/8 des Geschossgewichts) von Eisen mit 12 Zinkwarzen, hinten aber mit ringsumlaufenden Rinnen (wie bei dem Geschos der französischen Stifbüchse) versehen, außerdem Kartätschbüchsen; die Anfangsgeschwindigkeit beträgt 358 Meter; das Gewicht des Rohrs nur 590 Pfund, das Gewicht des Geschüzes mit der ausgerüsteten und mit Munition gepackten Proze (aber ohne auf aufgefessene Mannschaft) circa 25 Centner (wie unser 4-z), Kaffe und Proze müssen also schwerer sein als bei uns.

Zur Bedienung gehören 6 Mann, zur Bespannung 4 Pferde, das Pferd hat also circa 6 1/4 Centner zu ziehen. Ueber Zünder, Verhältniß der einzelnen Munitionsforten ist mir nichts genaues bekannt; die

Flugbahn ist etwas weniger flach als die unserer 4- α und etwas besser als die des französischen Geschützes auch flacher als die unseres neuen Infanteriegewehres, sie beträgt:

auf 300 Schritt	=	—,23'
600 "	=	—,55'
800 "	=	1°,25'
1200 "	=	2°,16'
1500 "	=	3°, 6'
2000 "	=	4°,54'
2500 "	=	7°, 8'

Vergleichende Versuche zwischen diesen Geschützen und dem schweren Feld 12- α mit etwas über $\frac{1}{4}$ Kugel schwerer Ladung sind in Beziehung auf Präcision und bestrichenen Raum von 1000 Schritt an entschieden zu Gunsten des ersten ausgefallen und ebenso solche zwischen den 4- α und der preussischen 7- α Haubitze mit excentrischen Granaten in Beziehung auf den hohen Bogenwurf.

Außer diesen 4- α , welche sowohl die frühern glatten 6- α als die Haubitzen ersetzt haben, sollen auch noch eine Anzahl gezogener 8- α nach demselben System versuchsweise zur Einführung gekommen sein, um an die Stelle der schweren und leichten Feld 12- α zu treten; im Laufe dieses Jahres wurden dagegen eine Anzahl gußstählerner Hinterladungs 4- α nach preussischem System aber mit circa $11\frac{1}{2}$ Pfund schweren Granaten bei Krupp in Essen bestellt; immerhin sollen die glatten Geschütze nach und nach vollständig aus der Feldartillerie verschwinden. Die Trefffähigkeit dieser 4- α Geschütze des Modells 1859 entspricht den französischen und italienischen Resultaten.

In Holland wurde ebenfalls ein gezogener 4- α nach französischem System eingeführt und zwar durch Vollguß, Ausbohren und Ziehen der bisherigen glatten 6- α . Diese interessante Operation, welche man in Nachahmung von Holland in mehreren Gießereien z. B. Lüttich, Spaiken u. versucht hat aber mit ungünstigen Erfolg, wird in der königlichen Gießerei in Haag ausgeführt. Die 6- α Röhre werden zuerst auf einen Durchmesser von 110 Millim. = $3\frac{3}{4}$ " ausgebohrt, damit für die neuzugefügte Metallschicht nach der zweiten kalibermäßigen Ausbohrung eine genügende Dicke bleibt; dann umwickelt man die Traube und den Hals mit Lehm und befestigt erstere in eine Lehmform, so daß das Rohr senkrecht mit der Mündung aufwärts vor dem in der Höhe angebrachten Ofen steht.

Man erwärmt nun unten das Rohr während mehrerer Stunden durch Steinkohlenfeuer, bis das hintere Ende der Bohrung rothglühend wird, worauf man den Ofen öffnet und das Metall vermittelt eines kurzen Kanals hineinstießen läßt bis das Rohr gefüllt und ein gehöriger Angußzapfen entstanden ist. Man entfernt nun das Feuer unten, deckt das Rohr mit Brettern zu und läßt es 24 Stunden abkühlen, dann wird der Angußzapfen abgeschnitten und das Rohr auf das 4- α Kaliber gebohrt, so daß eine circa $\frac{3}{4}$ Zoll dicke Schicht oder Röhre neuer Metalls bleibt, welche sich ganz innig mit dem alten Metall verbunden hat, wie mir mehrere durchschnitten

Stücke bewiesen. Das Rohr wird sodann gezogen und frisch polirt, braucht aber nicht abgedreht zu werden. Man hat daher weniger Abbrand und Fagon, riskirt jedoch, daß bei zu geringer Erhitzung das neue Metall sich nicht gehörig mit dem alten verbindet, bei zu starker das Rohr am Hals reißt resp. durchgebrannt wird. Zur Beurtheilung des richtigen Hitzegrades ist bisher kein Instrument gefunden worden, sie beruht ganz allein auf dem Gefühl des Gießerei Direktors. Hierin und in der Ermittlung des passenden Fusionszustandes der zum Vollguß bestimmten Bronze beruht die Schwierigkeit dieser Operation. Deshalb sind auch die Versuche in andern Gießereien mißrathen, weshalb man überall außer in Holland von diesem Transformationsmodus abstrahirte, da derselbe nur einen ökonomischen Werth besitzt und die Ersparniß verschwindet, sobald das Experiment öfter mißrath. Der Gießereimeister in Haag heißt Mariß und stammt aus dem Kanton Bern. Außer diesen 4- α , welche den französischen ziemlich entsprechen mit Ausnahme des Zünders und des vermehrten Gewichts in Folge der größern Munitionausrüstung, nämlich 48 Granaten und Schrapnels in der Proze und 4 Kartätschbüchsen im Nothschußkästchen der Lafete, bestehen in der holländischen Feldartillerie noch eine Anzahl theils glatter theils gezogener 12- α mit 14 Ctn schweren Rohren, aber keine glatten Geschütze mehr. Ganz dieselben Geschützarten und daselbe System hat Spanien eingeführt; auch in einigen deutschen Mittelstaaten z. B. Baiern und Württemberg bestehen einzelne Batterien gezogener 4- α nach französischem System. Die dänische Feldartillerie bestand in dem letzten Feldzug aus gezogenen 4- α nach französischem System und 12- α Granatkanonen.

Gehen wir nun zu unserm Nachbarn im Osten über, d. h. zu Oestreich, so können wir da ebenfalls ein gänzlichliches Verschwinden der glatten Feldgeschütze constatiren und zwar nach vielen langwierigen und kostspieligen Versuchen. Der Kaiserstaat hat innerhalb 7 Jahren dreimal sein Artilleriematerial geändert, die Gründe dazu müssen gewichtigster Natur gewesen sein. Vor dem italienischen Feldzug in den Jahren 56 und 57 wurden die sogenannten Projektbatterien organisirt, d. h. Progen und Caiffons erleichtert und beweglicher gemacht und bei einer Anzahl Fuß- oder fahrenden Batterien der 6- α durch den leichten 12- α ersetzt. Die 12- α wurden jedoch im Jahr 1859 sämmtlich der Armee Artillerie Reserviren zugetheilt und sehr zurückgehalten, so daß die Oestreicher sich in den meisten Gefechten mit 6- α und Haubitzen behelfen mußten. Als das ungünstige Resultat dieses Feldzugs die Veranlassung geworden war viele Mängel in der Armeearganisation und Bewaffnung u. aufzudecken, suchte man auch die Artillerie wirksamer zu machen und benutzte das in Magenta erbeutete französische 4- α Geschütz um nach diesem System eine Anzahl glatter 6- α in gezogene umzuwandeln. Aber auch hier wurden die Uebelstände wie in Italien erkannt, nämlich großes Gewicht der Munition und unpassende Konstruktion des Rohrs wie der Lafete für eine solche Transforma-

mation. Seit Jahren hatte man in Wien an der Verbesserung der Schießbaumwolle gearbeitet und ein besonderes Comité unter Vorſiß des Oberſt, nachher General von Lent ſich mit allen dahin einſchlägigen Verſuchen beſchäftigt. Das Streben ging hauptſächlich dahin die Verbrennung zu regeln und den Transport, ſowie die Aufbewahrung ungefährlich zu machen, weßhalb man die Baumwolle ſehr ſorgfältig reinigte, auslaugte und zu grobem Garn verſpann. Dieſe Verſuche ſchienen nun im Jahr 1861 zu einem befriedigenden Abſchluß gekommen zu ſein und es wurde in den Jahren 1861 und 1862 ein ganz neues Feldmaterial gezogener Gebirgshaubißen 4-z und 8-z Kanonen geſchaffen und die ſog. Projektbatterien beinahe ſämmtlich nach Amerika verkauft. Von dieſen neuen Schießwollgeſchützen vernahm man zuerſt viel Gutes beſonders in Beziehung auf Leichtigkeit der Geſchütze, weil die Schießbaumwolle raſcher und vollſtändiger verbrennt, alſo eine geringere Rohrlänge erfordert und weniger Rückstoß ergibt. Im Jahr 1862 wurden jedoch, wie behauptet wird, wegen einiger Unglücksfälle, ſowohl bei Batterieübungen als in 2 Pulvermagazinen, wo neben Pulver auch Schießbaumwolle aufbewahrt war, dieſes System wieder abgeſchafft, Laſſeten und Caiſſons zwar beibehalten dagegen die Rohre im Jahr 1863 umgegoſſen. Dieſes neue System vom Jahr 1863, welches ſich im ſchleſwigiſchen Feldzuge gut bewährt haben ſoll, wollen wir nun im Detail etwas näher betrachten. Das neue öſtreichische Feldartillerie Material beſteht aus gezogenen 4-z, gezogenen 8-z, ſodann aus gezogenen 3-z Gebirgshaubißen, und 6-z und 12-z Raketen für den Gebirgskrieg. Die Rohre ſind ſämmtlich von Bronze, die Laſſeten von Holz. Die 4-z werden vierſpännig als Fuß- resp. fahrende Geſchütze, ſechsspännig als Kavalleriebatterien verwendet, die 8-z bilden fahrende Reſervebatterien und werden mit 6 Pferden beſpannt. Das eigentliche Feldgeſchütz, der 4-z hat ein Kaliber von 27^{'''}, ein Rohrgewicht von 526 Pfund, eine Länge der Bohrung von 15 Kaliber und 6 Segment- oder wie die Deſtreicher ſagen Bogen-Züge, welche im Rohr ungefähr $\frac{3}{5}$ eines Umgangs von links nach rechts machen. Der 8-z hat ein Kaliber von 33^{'''}6, eine Länge der Bohrung von 14 $\frac{2}{3}$ Kaliber, ein Rohrgewicht von 997 Pfund und 8 Bogenzüge, welche im Rohr circa $\frac{3}{5}$ eines Umgangs von links nach rechts machen, die Gebirgshaubiße hat ein Kaliber von 24^{'''}8, eine Länge der Bohrung von 12 $\frac{1}{2}$ Kaliber, ein Rohrgewicht von 180 Pfund und 6 Bogenzüge mit einem halben Umgang auf die Länge des Rohrs. Für jedes Geſchütz beſteht eine Granate, ein Schrapnel, ein Brandgeſchoß und eine Kartätſchbüchſe, dazu eine Schuß- und eine Wurfladung, welche beim 4-z für die Granate $\frac{1}{7}$, für die übrigen Geſchoße etwas über $\frac{1}{8}$ und für den Wurf $\frac{1}{20}$ des Geſchoßgewichts, beim 8-z ebenfalls $\frac{1}{7}$ für die Granate und $\frac{1}{8}$ resp. $\frac{1}{28}$ des Geſchoßgewichts für den Schrapnel resp. den Wurf, beim 3-z circa $\frac{1}{14}$ resp. $\frac{1}{28}$ des Geſchoßgewichts betragen. Die circa 2 Kaliber langen Geſchoße ſind von Eiſen mit einem Bleimantel, deſſen flügelartige Abtheilungen in die

Züge paſſen, der Spielraum beträgt 8 Punkt. Die 4-z Granate wiegt mit Zünder und Sprengladung 7 Pfund 7 Loth, der Schrapnel 1 $\frac{1}{4}$ Pfund mehr.

Die 8-z Granate mit Zünder und Sprengladung 13 Pfund 3 Loth, der Schrapnel 1 $\frac{3}{4}$ Pfund mehr.

Die 3-z Granate 5 $\frac{3}{4}$ Pfund, der Schrapnel 6 Pfund. Die Kartätſchbüchſen bei allen 3 Geſchützen etwas mehr als die Granaten und etwas weniger als die Schrapnels; die gewöhnlichen Granaten haben Percuſſionszünder, die Schrapnels modifizierte Breithauptſche Zeit oder Tempirzünder, die Brandgeſchoße hölzerne Brandröhren. Die Kartätſchbüchſen ſind wie die italieniſchen cylindriſch aus Zinkblech mit Deckel und Boden aus gleichem Metall gefertigt und mit in Schwefel gelagerten Zinkkugeln gefüllt. Alle Arten Geſchoße werden mit einer aus Unſchlitt und Baumöl beſtehenden Fettschicht überzogen. Der 4-z erfordert zur Bedienung 6 Mann, der 8-z 7 Mann, die Gebirgshaubiße 5 Mann. Die Richtmaſchinen der Laſſeten geſtatten eine Depression von 8 und eine Elevation von 23°, ſie beſitzen keine Seitenverſchiebung. Es giebt für alle Fuhrwerke und Laſſeten nur eine Geleißeweite 5¹/₁₁, doch ſind ſonſt die Fuhrwerke und Laſſeten der 8-z in allen Theilen verſchieden, d. h. ſtärker und ſchwerer. Die Laſſete des 4-z wiegt ausgerüſtet 873 Pfund, die des 8-z 1228 Pfund. Der 4-z mit ausgerüſteter und beladener Proze, aber ohne aufgeſeſſene Mannſchaft, wiegt 2402 Pfund, der 8-z 3456 Pfd., das Pferd hat alſo bei erſterer 600, resp. bei den Kavalleriebatterien 400 Pfund, bei den 8-z 576 Pfund zu ziehen. Die Mandvorbatterie beſteht im Feld aus 8 Geſchützen und 8 Caiſſons, welche beim 4-z 156 Schüſſe, nämlich 4 Brandgeſchoße, 90 Granaten und 46 Schrapnels und 16 Büchſenkartätſchen nebst 156 Schuß- und 35 Wurfladungen; beim 8-z 128 Schüſſe, nämlich 4 Brandgeſchoße, 76 Granaten, 36 Schrapnels, 12 Büchſenkartätſchen, ſowte 128 Schuß- und 32 Wurfladungen enthalten.

Die Anfangsgewwindigkeit der 4-z Granate mit Schußladung beträgt 333 Metres, die der 8-z Granate 349 Metres, die der 3-z 337 Metres; die Flugzeit beim 4-z wie beim 8-z beträgt auf 1000 Schritt 2 $\frac{1}{2}$ Sekunden, auf 2000 Schritt 6 Sekunden, auf 3000 Schritt 10 Sekunden. Die Flugbahnen beider Geſchoße ſind etwas gekrümmter oder ſteiler als die unſerer 4-z; doch iſt die Flugbahn des öſtreichischen 8-z auf allen Diſtanzen etwas flacher als die des öſtreichischen 4-z und trifft beinahe mit unſerm 4-z überein, was ſowohl von den günſtigern ſtatiſchen Verhältniſſen des erſtern Projektils als der größern Anfangsgewwindigkeit herührt. Bemerkenswerth ſind: das geringe Rohrgewicht nur circa 75 Mal das Gewicht des Projektils, die ſtarke Ausrüſtung mit Schrapnels, (halb ſo viel als Granaten), das Einfetten aller Geſchoße und Kartätſchbüchſen, um die Reibung zu vermindern und den Rückſtand möglichſt zu beſeitigen und endlich die beſondere Konſtruktion der Züge. Man will durch dieſe Züge erreichen, was die Franzoſen in Italien durch den verengten Zug, die Engländer neuerdings durch den Armſtrong'schen Doppelzug, nämlich die

Haupt Schwierigkeit aller Vorderladungsröhre zu be-
seitigen, d. h. genügenden Spielraum beim Laden
und doch eine vollständige Centrirung des Geschosses
beim Hinausfliegen aus dem Rohr, also möglichst
wenig Anschläge an die Seelenwände und regelmä-
ßige Abgangswinkel zu erzielen. Während des La-
dens ruht und schleift das Geschos, resp. der ent-
sprechende Flügel des Bleimantels auf dem unter-
sten Zug und lehnt sich an dessen steile oder Lade-
seite, so daß hier der Spielraum aufgehoben ist, am
obern Zug dagegen vollständig bleibt und somit ein
leichtes Laden gestattet; am Ende des gezogenen
Theils der Bohrung angelangt, wird das Geschos
vermitteltst einer am Ladezug angebrachten Gabel
nach rechts, d. h. von der steilen Ladeseite wegge-
dreht und so der Spielraum sehr reduziert, gleichmä-
ßig vertheilt und die Flügel des Geschosses gleich-
mäßig an alle Flächen der Vogenzüge angeschlossen.
Ob das österreichische System besser als andre diesem
Zweck entspricht, vermag ich nicht zu unterscheiden,
als Uebelstände scheinen mir hervorgehoben werden
zu dürfen: die ziemlich komplizirte, kostspielige und
Sorgfalt erheischende Munition, die bedeutende Rei-

bung, Verschmutzung, Verklebung wegen den großen
Reibungsflächen und die dadurch hervorgerufene Ein-
fettung der Geschosse, und endlich das Umdrehen
des Projektils beim Laden, was bei der bekannten
Ruhe und Stätigkeit der österreichischen Artilleristen
vielleicht mit der nöthigen Genauigkeit durchzuführen
ist, bei lebhafterer oder weniger lang dienender
Mannschaft dagegen als ein erheblicher Uebelstand
erscheinen müßte. Auch ist das Metall des Rohrs
nicht so gut vertheilt wie in Italien, daher die auch
etwas kurz brrechnete Dauer des 4-z 800 Schüsse,
8-z 650 Schüsse.

Aus den Angaben, welche die Oestreicher über die
Wirkung dieser Geschütze machen, geht hervor: daß
die Leistungen der Gebirgshaubitze denen unser Ge-
birgshaubitzen ziemlich gleich stehen und die der 4-z
denen unserer 4-z etwas nachstehen, die der 8-z
dagegen unsern 4-z in Beziehung auf Präzision des
Schießens auf alle Distanzen mindestens gleichkom-
men, in Beziehung auf Wurfgenauigkeit, Spreng-
ladung, Perkussion und Kartätschschuß aber erheblich
überlegen sind.

Gezogener österreichischer 4-z, Rohrgewicht 526 Pfund, Granate 7 Pfund 7 Loth. Ladung 33 1/2 Loth.

Distanz. Schritt.	Elevations- winkel.	Einfall- winkel.	Flugzeit. Sekund.	Längstreuung.		Anfangsge- schwindigkeit. Metres.	Beschr. Raum 6' hoch. Schritt.
				Mittlere in Schritt.	Breitenstreuung. Schritt.		
500	375	—,44'		17	0,9		
1000		2°—	2,5	19	1,4		60
1200		2°30'		—	—	333	29
1500		3°27'		20	1,8		29
2000	1500	5°15'	6,	22	2,2		20
2500		7°49'		24	2,6		
3000		9°36'	9,9	27	3,3		
3500		12°21'		31	4,4		
4000	3000	15°51'	14,75	37	6,6		
4500		20°11'	18,50	43	10,5		

Gezogener österreichischer 8-z, Rohrgewicht 997 Pfd. Granate 13 Pfd. 3 Lth. Ladung 59 Lth.

Distanz.	Elevations- winkel.	Flugzeit.	Längstreuung.	Breitenstreuung.	Anfangsge- schwindigkeit.	Beschr. Raum 6' hoch.
Metres.		Sekund.	Mittlere in Schritt.	Schritt.	Metres.	Schritt.
500	375	—,41'		17	0,8	193
1000		1°58'	2,5	18	1,2	61
1500		3°22'		19	1,5	33
2000	1500	4°51'	6,—	21	2,—	
2500		6°32'		24	2,5	
3000		8°27'	10,—	27	3,3	
3500		10°42'		30	4,4	
4000	3000	13°21'	14,5	34	6,6	
4500		16°26'		39	8,5	

Oestreichischer gezogener 4-z. Wurf.

Distanz. Metres.	Ladung. Gramm.	Elevations- Winkel.	Längstreuung.		Breitenstreuung.		Treffer auf ein □ von	
			Größte.	Mittlere.	Größte.	Mittlere.	Lang u. breit 60 Metres.	Lang u. breit. 30 Metres.
Metres.								
In Prozent.								
375	187	3°	48	9,2	1,5	0,7	87	62
750	"	7°5'	51	14,1	4,5	0,8	72	42
1125	"	11°33'	58,3	20,2	7,2	1,3	64	31
1150	"	18°8'	69	28,5	10,2	3,—	58	26

Österreichischer gezogenen 8-z. Wurf.

Distanz. Metres.	Ladung. Gramm.	Elevations- Winkel.	Längenstreuung.		Breitenstreuung.		Treffer auf ein □ von	
			Größte.	Mittlere. Metres.	Größte.	Mittlere.	Lang u. breit 60 Metres.	Lang u. breit 30 Metres.
375	280	3°32'	36	9,2	1,5	0,6	94	67
750	"	7°47'	39	13,5	3,7	1,4	76	46
1125	"	12°32'	45	17,8	6,—	2,3	65	33
1500	"	18°36'	57	24,—	8,2	3,8	60	26

Dieser 8-z scheint auch nach den in Schleswig gemachten Erfahrungen ein sehr wirksames Geschütz zu sein und mit der Mobilität des frühern glatten 6-z (Gew. unfer 6-z 33,5 Ctn., des östreich. 8-z 34,5 Centn.) die Perkussion und Wirksamkeit des gezogenen 12-z zu vereinigen. Die offiziellen österreichischen Berichte, welche durch offizielle dänische und Privatberichte deutscher Offiziere bestätigt und durch preussische Angaben nirgends widerlegt werden, lassen über die guten Leistungen dieser Geschütze, besonders vor dem Danewerke und in dem Gefecht bei Weile in Jütland, keinen Zweifel aufkommen. Obgleich die ersten Geschütze des neuen Systems erst Anfangs Dezember an die österreichischen Artilleriemannschaften vertheilt worden waren und daher wenig Zeit zur Einübung derselben übrig blieb, so konnten doch am 4. und 5. Februar die österreichischen 4-z auf Distanzen von 1300, 1800 bis 2500 Schritt ein vortheilhaftes Gefecht nicht nur gegen dänische Infanterie und Feldartillerie (gezogene 4-z und 12-z Granatkanonen), sondern sogar gegen in Schanzen stehende gezogene 18-z und lange glatte 48-z bestehen. Bei Weile eröffneten zwei 4-z Batterien das Feuer auf 2200 Schritt und vertrieben zwei dänische Batterien und die dänischen Truppen aus einer sehr günstigen Stellung und konnten auch durch Schrapnellfeuer auf 1000 Schritt den durch die Hauptstraßen des Orts retirirenden Feind bedeutend schwächen. Die bemerkenswerthe Leistung ist aber die der zwei 8-z Batterien, welche auf den schlechten Wegen Jütlands beinahe eine Wegstunde im Galopp und Trab zurücklegten, dann auf 2200 Schritt das Feuer gegen die dänische Replifstellung und die vortheilhaft postirten Batterien (1 4-z gezogene, 1 12-z glatte und 1 Raketenbatterie) eröffneten und mit circa 160 Schüssen, 10 per Geschütz, den Feind vollständig und definitiv vertrieben; der kommandirende dänische General spricht sich sehr entschieden

über die verheerenden Wirkungen dieser 8-z aus, welche nicht nur in so kurzer Zeit seine Batterien vollständig demontirten, sondern seinen retirirenden Kolonnen noch bis auf 5000 Schritt durch Granaten Verluste zufügten. Erwähnenswerth ist, daß entgegen der in Oestreich gehegten Erwartung sich die Schrapnels gegen hinter Deckungen, z. B. Knicks, Brustwehren, stehende Infanterie nicht so wirksam zeigten, trotz richtiger Tempirung, als der hohe Bogenwurf der Granaten mit Konfussionszündern. Die österreichische Artillerie besteht auf dem Kriegsfuß aus 14 Regimentern, nämlich 12 Artillerieregimentern, 1 Raketen- und Gebirgsartillerieregiment, und 1 Regiment Küstenartillerie; jedes der 12 Artillerieregimenter enthält je 72 bespannte Geschütze, überdies 2 Park-, 2 Festungs- und 1 Depotkompagnie, zusammen also 864 bespannte Geschütze, wovon 372 fahrende 4-z, 252 4-z Kavalleriegeschütze und 240 fahrende 8-z Reservegeschütze; das Raketen- und Gebirgsartillerieregiment besteht aus 14 aktiven Kompagnien zur Bedienung von je 4 gezogenen 3-z Gebirgshaubitzen oder vier Raketenstellen, so daß jeder Kompagnie entweder eine Gebirgshaubitzenbatterie oder eine Raketenbatterie zugetheilt werden kann. Für die Festungsartillerie haben sie im Jahre 1861 das preussische Hinterladungssystem angenommen, nämlich gußeiserne 6-z, 12-z, 24-z und 48-z und besitzen eine bedeutende Anzahl dieser Geschütze, welche in österreichischen Gießereien erzeugt und im Arsenal in Wien genau nach den von Berlin erhaltenen Mustern vollendet werden. Die Hauptwerkstätten des österreichischen Kriegsmaterials befinden sich in und um Wien, besonders in dem vor circa 12 Jahren neu erbauten Arsenal, welches wohl von keiner ähnlichen Anstalt auf dem Continent an Großartigkeit und zweckmäßiger Einrichtung übertroffen wird.

(Fortsetzung folgt.)