

Die Kunst, Stahl zu giessen

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Zürcher Illustrierte**

Band (Jahr): **11 (1935)**

Heft 18

PDF erstellt am: **27.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-755239>

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

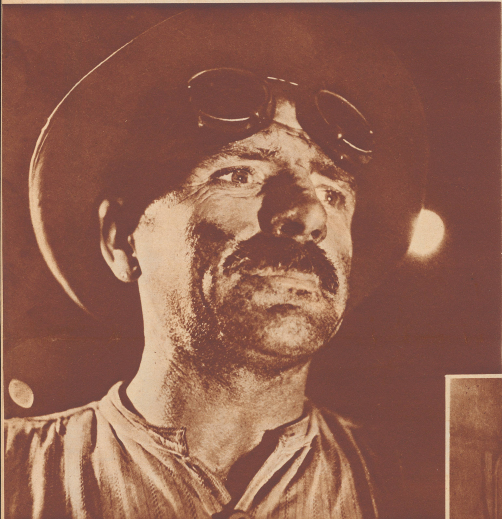
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Die Kunst, Stahl zu gießen

Bildbericht aus der Elektro-Stahlgießerei der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer in Schaffhausen

+GF+

AUFNAHMEN MAX SEIDEL



Ein Schmelzer am Ofen.

Das glühende Ofenrohr strahlt hellgelbe Hitze aus, immer wieder müssen die Ofenführer Holzspäne, um den Ofen zu beheizen, schmelzen lassen, um die Schmelze zu wärmen. Der Ofen dreht, Schweiß ritzt vom Gesicht, jeder Schmelzer, jeder Schmelzer will Umsatz und Bequemheit, denn die Geleiten lauern an allen Orten.

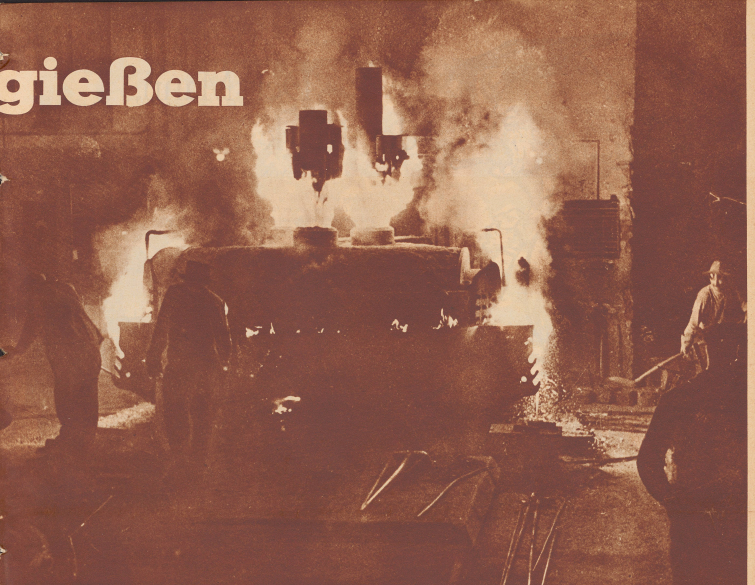
Schärfere Kraft, gestärkte Muskeln, stabilerer Wille, Stahl, Inbegriff der Kraft und Zuverlässigkeit. Elektro-Stahlguß, im Elektroofen erschmolzen, Stahl, der Gußstücke von besonderer Qualität gibt, die mit anderen Stahlgießverfahren nicht erreicht werden. Die Kälte unserer Alpenregion, denen wir uns ruhig anvertrauen, sind Stahl. Der hochbelastete Motorlastwagen, der an uns vorbeizieht, rollt auf Stahlrädern, die Tübingenbahn unserer Elektrizitätswerke und Stahl, fast jede Maschine, die wir sehen oder benutzen, hat Stahlgefüße. Das Rädli der Nähmaschine aber, das beim Fallen bricht, oder jene Gußstücke, die keinen Hammerschlag vertragen, ohne zu springen, das ist kein Stahlguß, sondern Grauguß. Etwas ganz anderes, gepreß und behoben. Wir reden vom Stahlformguß, der die höchsten Anforderungen an Festigkeit und Zähigkeit erfüllt. Dieser Stahlformguß ist ein Erzeugnis schweizerischer Qualitätsarbeit. Wir haben keine Kohlen, wir haben kein Eisen. Die großen Stahlwerke in den deutschen und andern Industrieregionen erzeugen ganz andere Mengen Stahl, als wir es tun und unter günstigeren Umständen, dennoch sind wir anstandslos, mit unserem Stahlformguß auf dem Weltmarkt zu bestehen. Von der Produktion der Eisen- und Stahlwerke Schaffhausen zum Beispiel geht ein großer Teil ins Ausland, bei teureren Preisen als das Ausland fabriziert.

Aber es handelt sich hier immer um verhältnismäßig kleine und auch immer um schwierige Stücke. Das neuere englische Weltmarktzug hat einige solcher Stücke aus schweizerischem Stahlguß. Das Ausland bestellt solche besonders schwierigen Dinge bei uns, weil es weiß, daß der Schweizer Stahlguß Sicherheit in Qualität und Ausführung bietet. Abnehmer schweizerischen Stahlguß sind Deutschland, Italien und England etc. Wenn wir trotz höherer Preise unser Schweizer Erzeugnis ins Ausland absetzen können, dann immer nur unter der Voraussetzung, daß das Erzeugnis eine unübertroffene Qualitätsarbeit darstellt. Diese Voraussetzung stellt an alle Beteiligten, vom Werkleiter und Unternehmer bis zum letzten Arbeiter, große Forderungen und ein ununterbrochenes Bemühen im Dienste der Sache.



Vor der Glut.

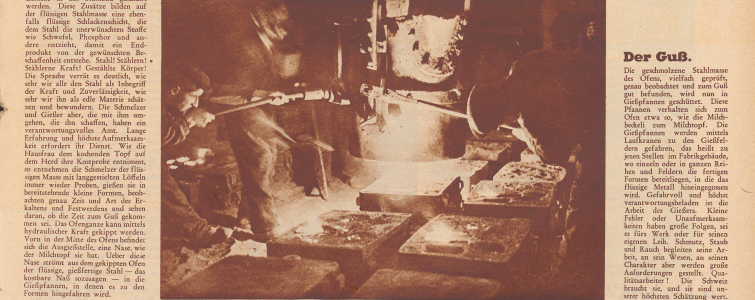
Der Elektro-Schmelzofen des Bildes rechts oben hat an jeder Seite eine Öffnung, durch welche während des Schmelzprozesses Kohlendioxid-Gas einströmt, um den Ofen zu beheizen. Die schwarze Schlacke zu sehen, die in der Regel zur Schlacke abgeht. Die weißen Striche sind die Wurzeln des Stahls. Dieser Strich ist der Behälter des Aufschmelzens. Dieser Strich ist der Ofen, in dem die Schlacke, in dem die Schlacke durch die Luft, und der zugehörige Lauf durch sich, zueinander bilden. Die Arbeiter aber gehen mit dem strobenden Glas-Steuer um als alle bekannt, welche die Tücken und Abenteuer ihres gefährlichen Nachbars kennen und ihnen zu begegnen wissen.



Der Schmelzofen in Tätigkeit.

Dieser Schmelzofen ist innen mit hochfeuerfestem Material ausgefüttert. Geeignete Eisen- oder Stahlstücke aller Art, viele Tausende Gewicht, werden in ihn eingetragt. Beim ganzen Schmelzvorgang des Elektro-Schmelzverfahrens in weiter Ferne noch kühler wärmen. Drei niedrige Lichtbögen, deren Hitze das sogenannte Eisenerz, aus der Metallerde, im Ofen zum Schmelzen bringt. Die geschmolzenen Eisenerze werden bei etwa 3000 Grad Fahrenheit erhitzt. Erhöhter Temperatur und durch die hohe Wärme im Ofen wird das Eisen- und Stahlmaterial in den Ofen hineingeführt. Die Schmelze ist durch einen besonderen Vorrichtungsgewand. Innerer

werden in ihn eingetragt. Beim ganzen Schmelzvorgang des Elektro-Schmelzverfahrens in weiter Ferne noch kühler wärmen. Drei niedrige Lichtbögen, deren Hitze das sogenannte Eisenerz, aus der Metallerde, im Ofen zum Schmelzen bringt. Die geschmolzenen Eisenerze werden bei etwa 3000 Grad Fahrenheit erhitzt. Erhöhter Temperatur und durch die hohe Wärme im Ofen wird das Eisen- und Stahlmaterial in den Ofen hineingeführt. Die Schmelze ist durch einen besonderen Vorrichtungsgewand. Innerer



Der Guß.

Die geschmolzene Schlacke des Ofens, vielfach gepreßt, zum Beispiel und zum Guß gut befunden, wird nun in Gußformen geschüttet. Diese Formen verhalten sich zum Ofen etwa so, wie die Milchbottel zum Milchopf. Die Gußformen werden mittels Luftkanäle zu dem Gußförmigen geführt, das heißt in jenen Stellen im Fabrikgebäude, wo einander in ganzen Reihen und Feldern die fertigen Formen befinden, in die das flüssige Metall hineingegossen wird. Gefäßform und Boden voranvorrichtungsbildet in die Arbeit des Gießens. Kleine Fehler oder Unsauberkeiten können dabei große Folgen, sei es für den Wert oder für seine eigenen Lohn. Schmelze, Stahl und Rauch begleiten seine Arbeit, es sind Wesen, an seinen Charakter aber werden große Anforderungen gestellt. Qualitätsarbeiter. Die Schmelze braucht sie, und sie sind unsere höchsten Schätzung wert.