

Leiter des
technischen Teiles
Dr.-Ing. E. Schrödter,
Geschäftsführer des
Vereins deutscher Eisen-
hüttenleute.

Verlag Stahllessen m. b. H.,
Düsseldorf.

STAHL UND EISEN.

ZEITSCHRIFT

Leiter des
wirtschaftlichen Teiles
Generalsekretär
Dr. W. Beumer,
Geschäftsführer der
Nordwestlichen Gruppe
des Vereins deutscher
Eisen- und Stahl-
industrieller.

FÜR DAS DEUTSCHE EISENHÜTTENWESEN.

Nr. 40.

6. Oktober 1909.

29. Jahrgang.

Bericht

über die in Verbindung mit der 41. ordentlichen Hauptversammlung des Vereins deutscher Eisengießereien* am Freitag, den 17. September d. J., nachmittags 5 Uhr, im Künstlerhause zu Dresden abgehaltene

11. Versammlung deutscher Gießereifachleute.

Die Tagesordnung lautete, wie folgt:

1. Geschäftliches.
2. Die Verwendung von Braunkohlenbriketts in Eisen- und Stahlgießereien. Von Oberingenieur K. Krumbiegel aus Lauchhammer.
3. Qualitäts-Anforderungen für Gießereikoks. Von Prof. O. Simmersbach aus Breslau.
4. Ueber Brikettierung von Metallspänen und deren Wert für die Eisen- und Bronzegießereien. Von Zivilingenieur O. Leyde aus Wilmersdorf bei Berlin.

Die von etwa 90 Herren besuchte Versammlung wurde kurz nach 5 Uhr von Hrn. Kommerzienrat Ugé mit einigen begrüßenden Worten eröffnet, worauf die in der Tagesordnung vorgesehenen Vorträge folgten. Die ersten zwei Vorträge sind in der vorliegenden Nummer von „Stahl und Eisen“ abgedruckt.

Der Versammlung ging eine Sitzung des Ausschusses zur Förderung des Gießereiwesens voraus.**

Ueber die Verwendung von Braunkohlenbriketts in Eisen- und Stahlgießereien.***

Von Oberingenieur K. Krumbiegel aus Lauchhammer.

Meine Herren! An der Tatsache, daß der Koks den Brennstoff *κατ' ἐξοχήν* für alle Eisen- und Stahlgießereien bildet, wird sich ja so bald nichts ändern. Auf der anderen Seite muß jedoch sein hoher Preis dazu drängen, ihn an allen den Stellen durch wohlfeilere Brennstoffe zu ersetzen, an denen nicht die spezifische Wesenheit des Koks seine Anwendung bedingt. Man verwendet deshalb für viele Nebenzwecke — wenn wir unter „Nebenzwecke“ alle Verwendungszwecke außer dem Schmelzen selbst verstehen — schon seit langer Zeit die Steinkohle; vornehmlich in hiesiger Gegend, dem Königreich Sachsen und den anliegenden Landstrichen, hat sich teilweise auch die böhmische Braunkohle eingeführt. Jedenfalls wird man allerorts das Bestreben finden, die an Ort und

Stelle gewonnenen Brennstoffe auch für Gießereizwecke zu verwerten; und so kann es uns nicht wundernehmen, wenn man sogar versucht hat, die junge deutsche Braunkohle mit einem Wassergehalt von 50 bis 60% und mit einem dementsprechenden, geringen Heizwert von nur 2000 bis 3000 WE auch nach dieser Richtung hin nutzbar zu machen. Diese Versuche konnten jedoch nur eine ganz beschränkte örtliche Bedeutung haben, solange man die deutsche Braunkohle in ihrem ursprünglichen Zustand verwenden wollte; denn welcher Gießereileiter möchte wohl beim Bezug von Brennstoff noch die Fracht von mindestens dem gleichen Gewicht Wasser bezahlen.

Wesentlich anders gestaltete sich dagegen die Sachlage, als man die Braunkohlen brikettierte. Durch das Brikettierungsverfahren, auf das ich hier nicht näher eingehen kann, erhält man aus der deutschen Braunkohle ein Enderzeugnis, das bei einem Wassergehalt von nur 12 bis 13%

* Bericht hierüber s. S. 1571.

** Protokoll hierüber s. S. 1574.

*** Vortrag, gehalten auf der elften Versammlung deutscher Gießereifachleute am 17. Sept. 1909 zu Dresden.