

## Unger & Comp. in Werdau, Eisengießerei.

Bei der Schilderung der sächsischen Industrie-Etablissements wird es von Interesse sein, auch einen kurzen Ueberblick über das Verfahren beim Eisenguß im Allgemeinen zu erhalten und wollen wir daher hier zunächst eine Beschreibung in kleinen Umrissen geben.

Nachdem das Roheisen im Hochofen aus dem Erz gewonnen, kommt es meistens in kleinere Oefen (Kupolöfen), in Flammenöfen oder in Tiegel. Der Unterschied zwischen Kupol- und Flammenöfen ist, daß bei den letzteren die Flamme nur über das zu schmelzende Metall hinwegstreift, während in den Kupolöfen, wie im Hochofen schichtenweise Kohlen und Metall eingeschüttet werden. Der Flammenofen ist namentlich für größere Gußmassen bestimmt, hat aber kein Gebläse, während die Kupolöfen mit diesem versehen sind.

Das geschmolzene Eisen fließt entweder in einer mit Formsand ausgeschlagenen Rinne direct in die Form oder wird mit einer langstieligen Kelle (für 25 Kilo Eisen) von einem Manne dorthin getragen. Größere Massen werden in Gießpfannen, die auf einem Gestell ruhen, von mehreren Arbeitern zur Form gebracht. Die Formen sind natürlich beim Guß beinahe das Wichtigste. Zunächst werden die Holzpfannen vom Modelltschler angefertigt und dann zum Guß in den Formsand eingelassen.

Man benutzt leichten und schweren Sand, der erstere wird jedoch angefeuchtet. Der Guß erfolgt nun so, daß nach Herausnahme der im Sand fest eingedrückten Holzform die Masse, in den auf dem Boden ruhenden Sand gegossen wird. Dieses nennt man „Handguß“. Derselbe kann nur bei einseitigem Guß, also nur bei Gegenständen, wie Ofenplatten, Inschriftplatten und dergl. angewandt werden.

Alle Modelle mit zweiseitigem Guß werden in geschlossener Kastenform gegossen. Der Guß muß stets in einem Zuge geschehen, sonst giebt es rissige Stellen im Eisen. Die Formen werden nicht nur von Holz, sondern der besseren Haltbarkeit wegen, aus Messing, Zink, Zinn, Blei oder Gußeisen hergestellt. Die Sandform kann man nach dem Guß nicht noch einmal benutzen, sondern die Form muß jedesmal mit neuem Sand umgeben werden.

Formen von Metall dienen zum „Hartguß“, da sich in ihnen die Gußmasse rascher abkühlt. Man wendet diese Art, z. B. für Eisenbahnräder an. Der Hartguß, der auch zu Geschossen benutzt wurde, ist jetzt durch den Bessener Stahl vielfach verdrängt.

Weiteres hier aufzuführen, wäre nicht am Platze, da bei der Schilderung der verschiedenen Fabriken über die Erzeugnisse, die durch Guß hergestellt werden, ausführlicher zu berichten ist.

Die Fabrik von Unger u. Comp. in Werdau, die uns das nebenstehende Bild zeigt, gehört auch zu den Etablissements, in denen hauptsächlich „Eisenguß“ hergestellt wird und zwar zu den verschiedensten Zwecken. Insbesondere werden alle Arten von „Maschinenguß“, die beim Bauen benötigten Eisengegenstände, Ofenguß u. hergestellt, welche im Königreich Sachsen und den angrenzenden Ländern ihren Absatz finden.

Es werden ca. 50 Arbeiter beschäftigt; der Betrieb geschieht durch Dampfmaschinen und zwar sind besonders eine mit 8 Pferdekraften für den Ventilator und eine mit 4 Pferdekraften für das elektrische Licht aufgestellt. Hervorzuheben wären noch die „Formmaschinen“, die zur raschen Herstellung der Modellformen ihre Verwendung finden.

Das Eisenmaterial, welches die Fabrik verarbeitet, ist schottisches und deutsches Roheisen. Im Jahre 1849 wurde die Firma durch Herrn Joh. Unger, Eisengießer, und Herrn W. Stolle, Kaufmann, in Steinpleis bei Werdau gegründet und 1852 nach Werdau verlegt. Gegenwärtiger Inhaber ist der Sohn des Gründers, Herr Julius Unger, dessen rastloser Thätigkeit das Aufblühen des Etablissements zu danken ist und in dessen Händen auch die gedeihliche Weiterentwicklung des Unternehmens ruht! —