



Mit einem Gusslöffel wird das geschmolzene Aluminium in die Form gegeben.

Ein Jahrhundert Metallgießerei in der Ochshäuser Straße in Kassel

Der letzte Leichtmetallgießer

Schon seit rund 100 Jahren wird in der Ochshäuser Straße in Kassel Metall gegossen, zuerst für die Waggonfabriken „Wegmann & Co.“, deren Inhaber seit 1912 August Bode war. 1968 ging aus diesem Unternehmen die Gebr. Bode & Co. hervor, die die Gießerei nutzte. Die Firma wurde von den Söhnen August Bodes geführt

und produzierte vorwiegend Fahrzeugtüren. Als Bode 1995 durch die Münchener Schaltbau AG übernommen wurde, sollte die Gießerei geschlossen werden. Der Mitarbeiter Rudolf Zeidler allerdings mochte sich damit nicht abfinden. Er hatte 1956 im Unternehmen gelernt und seitdem ununterbrochen in der Gießerei gearbeitet.

Die Gießerei in einer Aufnahme von 1974.



Der untere Teil eines Formenkastens.





Rudolf Zeidler am Schmelzofen.

Im Alter von 56 Jahren entschloss er sich, sie zu übernehmen und als Inhaber fortzuführen. Noch immer, mit mittlerweile 73 Jahren, steht Rudolf Zeidler Tag für Tag in seiner Gießerei. Vier Mitarbeiter beschäftigt er derzeit. Metallbau Zeidler ist eine Aluminiumgießerei. Zwei Verfahren kommen dabei zum Einsatz: Sand- und Kokillenguss.

Das Sandgussverfahren wird für Einzelstücke und Kleinserien sowie für große Formen angewandt. Die konstruktive Gestaltungsfreiheit bei dieser Gussmethode ist groß. Beim Sandguss wird ein Modell des zu gießenden Teils in Sand abgeformt. Nach dem Entfernen des Modells wird der entstandene Hohlraum mit den min-

„Kleine Buden wie meine gibt es immer weniger.

Ich bin der Letzte in Kassel.“ Rudolf Zeidler

destens 700 Grad heißen flüssigen Aluminiumlegierungen ausgegossen. Die Temperatur schwankt je nach der Wandstärke des Gussteils: Je dünner das Stück ist, umso höher muss die Temperatur sein, damit das Aluminium nicht bereits während des Gießvorgangs zu erkalten beginnt.

Ist das Gussteil schließlich ausgehärtet, wird der Sand aus den Formkästen geklopft und zur Wiederverwendung mittels einer Sandschleuder aufbereitet. Mit diesem Verfahren können auch komplizierte Formen erstellt werden. So gießen Zeidler und seine Mitarbeiter mächtige Drehtisch-Gestelle, auf denen Elektromotoren gewickelt werden, Teile für Kartoffelschälmaschinen, aber auch Gartenzäune, Geländer, Kuchenformen oder Werkstücke für Künstler. Auch für seinen ehemaligen Arbeitgeber ist Zeidler tätig.



Nach dem Guss entfernt Peter Herzog den Sand aus dem Formkasten.

Das zweite Verfahren, der Kokillenguss, eignet sich für größere Serien. Hier kommen metallische Dauerformen zum Einsatz statt der zweiteiligen Formkästen des Sandgusses, bei denen Formen nur jeweils einmal verwendet werden können. In die Kokillen genannten Dauerformen wird die Legierung von oben eingegossen.

Ton allein leitet schlecht

Das Aluminium wird bei Metallbau Zeidler in einem mittlerweile rund 40 Jahre alten gasbetriebenen Ofen eingeschmolzen. Die Anlage ist überaus robust: „Im Grunde braucht man höchstens einmal einen neuen Brenner.“ Nicht ganz so lange halten die Schmelztiegel. Sie werden etwa alle acht Wochen ausgetauscht, weil das in ihnen enthaltene Graphit ausbrennt, der Ton allein aber die Hitze nur schlecht nach innen leitet.

Nach dem Guss werden die Gussteile in der hauseigenen Metallschleiferei mit Bandschleif- und Strahlmaschinen nachbearbeitet.

Aluminiumgießereien wie diese sind inzwischen eine echte Seltenheit. Umwelt- und Sicherheitsauflagen sorgen dafür, dass sich derlei Unternehmen kaum mehr rentieren. Wie lange Rudolf Zeidler noch im Betrieb stehen wird, mag er nicht abschätzen. Fest steht nur: Wenn der Chef geht, endet auch die Geschichte der Metallgießerei in der Ochshäuser Straße. Manche Unternehmen, Künstler und Privatteile, die nur wenige Gussteile für ihre Zwecke benötigen, bekommen dann ein Problem.

Text: Heiko Schimmelpfeng
Fotos: Gerhard Müsch (außer sw-Abbildung)

■ Weitere Informationen: www.metallgusszeidler.de