

10 JAHRE



10 JAHRE



Herausgegeben von den Vereinigten Drehbank-Fabriken:

Gebr. Boehringer G.m.b.H., Göppingen

Franz Braun A.-G., Zerst

Heidenreich & Harbeck, Hamburg

H. Wohlenberg Komm.-Ges., Hannover

Inhalts-Verzeichnis

	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
Eine denkwürdige Vereinbarung	6—8
Die 3000 an der Arbeit	9—13
Die VDF-Einheitsdrehbank	14—19
Rundgang durch die VDF-Werke	20—63
Das Werk Boehringer	64—69
Das Werk Braun	70—75
Das Werk Heidenreich & Harbeck	76—81
Das Werk Wohlenberg	82—87

Vorwort

Mit dem vorliegenden Buch erscheinen zum ersten Male die

VDF-Hausmitteilungen.

Diese erste Ausgabe ist anlässlich des 10jährigen Bestehens der VDF als Sondernummer ausgearbeitet und gibt einen kurzen geschichtlichen Überblick über die in den VDF zusammengeschlossenen Firmen, sowie eine übersichtliche Zusammenstellung der von den VEREINIGTEN DREHBANK-FABRIKEN hergestellten Maschinen.

Wir wenden uns mit dieser Schrift an alle Freunde der VDF-Firmen und an alle, deren Arbeitsfeld auf dem Gebiet der spanabhebenden Metallbearbeitung liegt. Sie soll Fachgenossen einen Begriff über unseren Werdegang, unsere Leistungen, unsere Ziele übermitteln und zeigen, was die VDF für die spanabhebende Metallbearbeitung bedeuten.

Anhand eines kurzen Bildberichts, verbunden mit entsprechenden Schilderungen, führen wir den Leser durch unsere Werke in Göppingen, Hamburg, Hannover und Zerbst. Von den vielen Einzelheiten des Herstellungsverlaufs unserer Erzeugnisse, die sich dem Beschauer auf einem Rundgang darbieten, konnten wir natürlich nur einen kleinen Bruchteil im Bild wiedergeben.

In den dieser Ausgabe folgenden Heften wird auf die Erzeugnisse der VDF-Firmen, ihre Konstruktion und wirtschaftliche Ausnützung im Betrieb, sowie auf wichtige Neuerungen laufend hingewiesen.

Wir empfehlen unseren Lesern, die VDF-Hausmitteilungen aufzubewahren und in einer Sammelmappe, die wir nach Erscheinen der ersten Nummern zur Verfügung stellen, abzulegen, damit sie jederzeit als Nachschlagewerk benutzt werden können.

VEREINIGTE DREHBANK-FABRIKEN:

Gebr. Boehringer, G. m. b. H., Göppingen

Franz Braun A.-G., Zerbst

Heidenreich & Harbeck, Hamburg

H. Wohlenberg Komm.-Ges., Hannover

Einleitung

Die ersten Bestrebungen, einen Zusammenschluß unter den größeren Drehbank-Erzeugern Deutschlands herbeizuführen, gehen zurück in das Jahr 1916. Auf der Wilhelmshöhe bei Kassel wurde damals unter dem Vorsitz des Geschäftsführers des Vereins deutscher Werkzeugmaschinen-Fabriken die DREHBANK-GRUPPE gegründet. In ihr waren 10 Drehbankfabriken zusammengeschlossen, deren gemeinsames Vorgehen sich jedoch lediglich auf eine einheitliche Preisbildung bezog, während die einzelnen Firmen nach wie vor mit ihren untereinander ganz verschiedenen Konstruktionen im Wettbewerb standen, der sich während des Krieges und in der nachfolgenden Inflationszeit immer schwieriger gestaltete.

Verschärft wurden die Verhältnisse noch durch die verringerten Betriebsmittel der deutschen Industrie, die nicht gestatteten, veraltete Drehbänke durch neue zu ersetzen. Außerdem drückte die große Anzahl der auf dem Markt befindlichen gebrauchten Maschinen auf das Geschäft. Auch die Mitglieder der Drehbank-Gruppe hatten mehr und mehr unter diesen Verhältnissen zu leiden und erkannten allmählich die Notwendigkeit eines engeren Zusammenschlusses.

Im Laufe der Jahre wurden die verschiedenen Arten und Möglichkeiten eines solchen Zusammengehens in Erwägung gezogen, um durch Aufteilung der Fabrikationsprogramme eine wirtschaftlichere Ausnützung der Betriebe zu erreichen.

Es war zweifellos unwirtschaftlich, daß zehn Firmen Drehbänke in 27 verschiedenen Spitzenhöhen bauten; deshalb sollte eine enge Zusammenarbeit herbeigeführt werden, die sich nicht zuletzt auch zum Nutzen der Kundschaft auswirken mußte. Diese Gedanken führten zur Gründung der Vereinigten Drehbank-Fabriken, deren Ziele aus dem nachstehenden Auszug des Gründungs-Protokolls hervorgehen.

10 Jahre VDF

Eine denkwürdige Vereinbarung

„Die unterzeichneten Firmen vereinigen sich zu einer Fabrikations- und Vertriebs-Gemeinschaft für Drehbänke und fassen dazu folgende Beschlüsse:

Es werden Präzisions-Drehbänke in folgenden Spitzenhöhen gebaut:

175 - 195 - 215 - 245 - 285 - 325 - 380 - 430 und 480 mm.

Die neuen Einheitsdrehbänke sind so zu konstruieren und mit rationellen Einrichtungen so zu bauen, daß sie als beste Präzisions-Maschinen durch solide Ausführung und mäßige Preise allen Konkurrenz-Fabrikaten überlegen sind.

Die unterzeichneten Firmen verpflichten sich, in ihren Fabriken die zur Durchführung des obigen Punktes erforderlichen Einrichtungen zu schaffen.“

Dieser Abschnitt ist aus der Vereinbarung entnommen, welche die Mitglieder der VDF im Herbst 1927 in Frankfurt a. M. unterzeichneten.

Vier große Werke, die sich jahrzehntelang im unerbittlichen Wirtschaftskampf gegenüber standen, saßen am Beratungstisch und beschlossen, die vielen verschiedenen Drehbankkonstruktionen, die sie gegeneinander ins Feld führten, fallen zu lassen und unter Ausnutzung der von den einzelnen Werken und ihrem Drehbankbau gesammelten Erfahrungen eine Einheitskonstruktion, d. h. die Einheits-Drehbank, zu schaffen, die den von ihnen seit-her gebauten Drehbänken in jeder Hinsicht überlegen sein mußte.

Klipp und klar wurde so das einzigartige Arbeitsziel der VDF bestimmt und die Verpflichtungen festgelegt, die für die Durchführung dieser riesigen Gemeinschaftsarbeit als notwendig erkannt wurden.

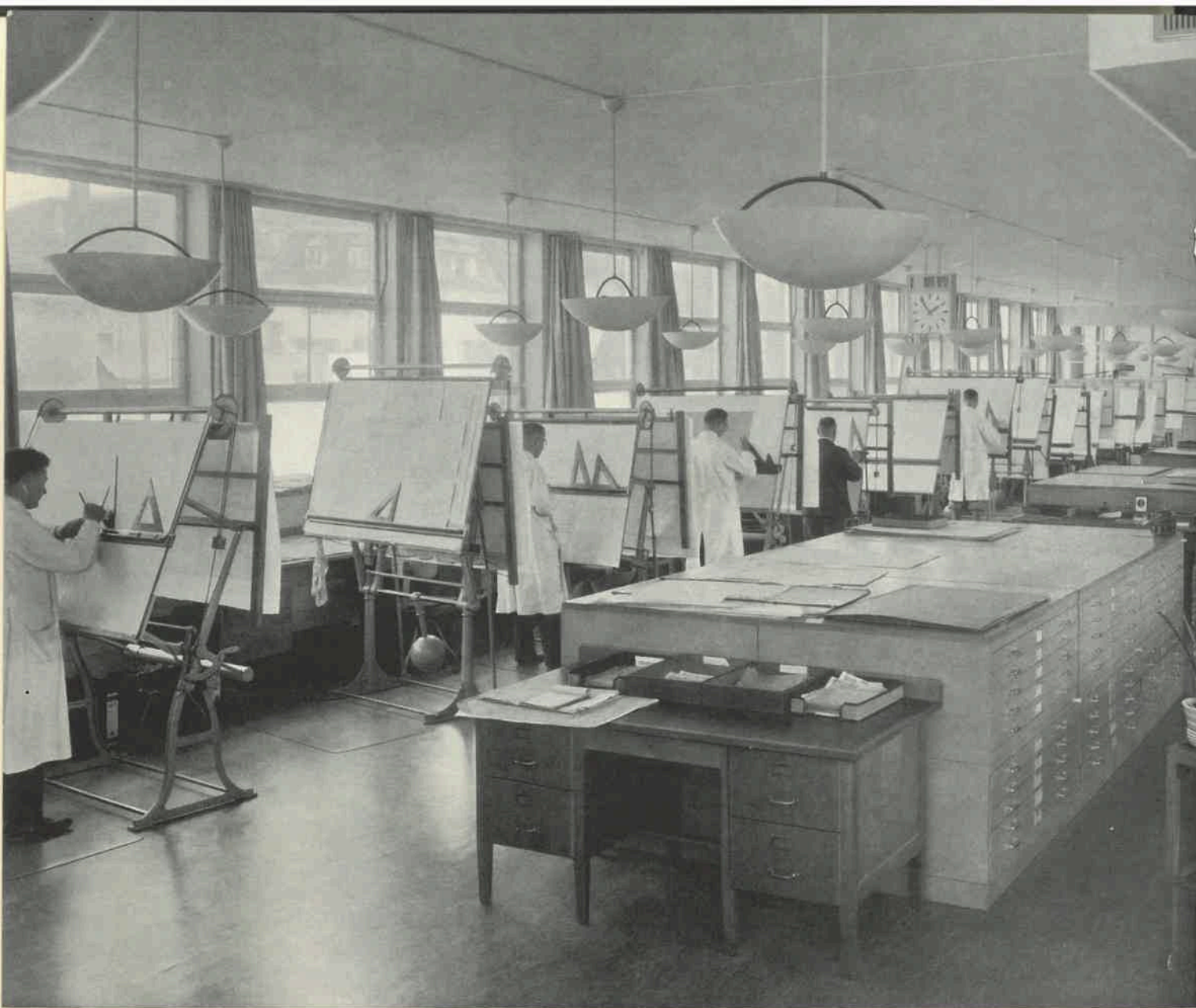
Vier große Werke hatten sich ein Ziel gesetzt und unterschrieben die Vereinbarung, die mit schlichten, knappen Worten 3000 Männern in Werkstatt und Büro befahl, ein neues, deutsches Spitzenerzeugnis zu schaffen:

Die VDF-Einheitsdrehbank

3000 hörten den Befehl,

3000 machten sich an die Arbeit — die Gehirne gaben ihr Bestes — die Fäuste ihr Letztes.

Es galt etwas zu schaffen, das in unserer deutschen Wirtschaft eine bevorzugte Stellung einnehmen, und sich in der Werkzeugmaschinen-Industrie einen Ruf erwerben sollte, weit über die Grenzen unseres Vaterlandes hinaus. Um den Preis dieser Drehbänke so niedrig wie möglich zu halten, wurde für alle Größen eine einheitliche Konstruktion entwickelt und jedem VDF-Werk der Bau bestimmter Spitzenhöhen zugewiesen, sodaß jede Firma



unter Beibehaltung ihrer seitherigen verwaltungstechnischen und finanziellen Selbstständigkeit nur einzelne Größen der Einheits-Drehbänke baut. Hierdurch war es möglich, daß sich die VDF-Firmen für die Herstellung der ihnen zugewiesenen Drehbank-Typen rationell einrichten und unter Verwendung erlesener Werkstoffe und wirtschaftlicher Arbeitsmethoden die Drehbänke auf die denkbar höchste Stufe gebracht werden konnten.

Die 3000 an der Arbeit

Bei den Vorarbeiten für die Einheitskonstruktion wurden die Anforderungen aller Abnehmer, vom Großbetrieb bis zur kleinen Reparaturwerkstatt, auf Grund der von den vier Mitgliederfirmen bisher gemachten Erfahrungen berücksichtigt. Aufgabe der Gemeinschaft war es, eine Maschine größter Leistung und höchster Präzision herauszubringen, die sich durch zusätzliche Sondereinrichtungen auch als Spezialmaschine für Massen- und Einzelfertigung eignen sollte. Sie mußte gleichzeitig den höchsten Gegenwert für den durch Groß-Serienfertigung und wirtschaftliche Arbeitsmethoden so niedrig wie möglich gehaltenen Verkaufspreis darstellen.

Voraussetzung für das Gelingen des mit mancherlei Schwierigkeiten verbundenen Zusammenschlusses war ein hohes Maß von Vertrauen der vier Firmen untereinander und eine gewisse Selbstlosigkeit ihrer leitenden Herren, für welche die Durchführung der beim Zusammenschluß eingegangenen Verpflichtungen die willige Hingabe ihres beruflichen Könnens und Leistungswillens bedeutete.

All diesen Aufgaben stand die damalige schlechte Wirtschaftslage entgegen, die auch für erstklassige Werkzeugmaschinen keine günstigen Absatzmöglichkeiten aufwies. Dazu kam noch, daß die Revolverdrehbank, der Automat, die Schleifmaschine, die Gewinde-Fräsmaschine und die Spezialmaschine Arbeiten übernahmen, die früher auf Drehbänken ausgeführt wurden.

Als weiteres Hindernis stand dem Absatz an normalen Drehbänken noch im Wege, daß die spanabhebende Metallbearbeitung in vielen Fällen der spanlosen Formung weichen mußte, weil Pressen, Gesenkschmieden und das Spritzgußverfahren die Werkstücke so weit vorbearbeiteten, daß keine wesentliche Spanabhebung mehr zu leisten war. Gegen diese ungünstigen Verhältnisse mußte die neue VDF-Einheitsdrehbank erfolgreich eingesetzt werden können, um wenigstens einen Teil der verlorenen Gebiete zurückzuerobern. Nur so konnte der Absatz für die geplante Groß-Serienherstellung gefunden und ein Verkaufspreis geboten werden, der für einen weiten Käuferkreis tragbar war.

Unter diesen Gesichtspunkten entstanden die ersten Pläne, die in vielen ernstesten Beratungen mehrmals geändert und verbessert wurden. Immer wieder wurden Vergleiche angestellt, Wissenschaft und Kundschaft zu den Beratungen herangezogen und die Ingenieure überboten sich in dem Bestreben, das Beste zu gestalten. So verging in ununterbrochener Arbeit das erste Jahr. Während die Konstrukteure in den Büros die für jeden Anspruch des Marktes geeignete Einheitsdrehbank ausarbeiteten, richteten die Betriebs-Ingenieure die Werkstätten ein, um die neuen Drehbänke mit allen Mitteln moderner Fertigung herzustellen. Die Betriebe in Göppingen, Hamburg, Hannover und Zerbst wurden umgestellt und den neuen Aufgaben angepaßt. Rücksichtslos mußten die Maschinen und Werkzeuge, die den an die Betriebe gestellten hohen Anforderungen nicht mehr genügen konnten, durch neue ersetzt werden. Selbst die großen Aufwendungen für teure Spezialmaschinen, die zum Teil für bestimmte Zwecke besonders konstruiert und gebaut werden mußten, hielten die Vereinigten Drehbank-Fabriken nicht ab, um auch noch das Letzte an Wirtschaftlichkeit aus den Betrieben herauszuholen. Nach einer beispielgebenden Konstruktion übernahm jede Mitgliederfirma die Herstellung einer oder mehrerer Drehbankgrößen.

Spitzenhöhen 175—195 mm	Gebr. Boehringer G. m. b. H., Göppingen
Spitzenhöhen 195—245 mm	Heidenreich & Harbeck, Hamburg
Spitzenhöhen 245—325 mm	Gebr. Boehringer G. m. b. H., Göppingen
Spitzenhöhen 325—380 mm	Franz Braun A.G., Zerbst
Spitzenhöhen 380 mm u. darüber	H. Wohlenberg Komm.-Ges., Hannover.

Auch in kaufmännischer Hinsicht wurden die Vorteile des Zusammenschlusses nutzbringend angewandt. Die 4 Werke konnten vielfach ihren gemeinsamen Bedarf durch Bezug großer Mengen zu günstigeren Bedingungen als bisher abschließen. Ähnlich gestalteten sich die Verhältnisse in der Werbung. Anstelle der verschiedenen Drehbankkataloge trat ein VDF-Katalog in großer Auflage. Das gleiche traf für Prospekte und Inserate zu, wodurch die Werbekosten wesentlich gesenkt werden konnten.

Um eine schnelle und individuelle Bedienung der Kundschaft zu ermöglichen, wurden die Verkaufsbezirke unterteilt und jeder Firma ein ihrer wirtschaftsgeografischen Lage entsprechender Bezirk zugewiesen und zwar:

- der Firma Boehringer der Bezirk Süd-Deutschland,
- der Firma Braun der Bezirk Mittel- und Südost-Deutschland,
- der Firma Heidenreich & Harbeck der Bezirk Nord-Deutschland,
- der Firma Wohlenberg der Bezirk West-Deutschland.

Die Bearbeitung der Exportmärkte wurde in ähnlicher Weise unter den vier Firmen aufgeteilt.

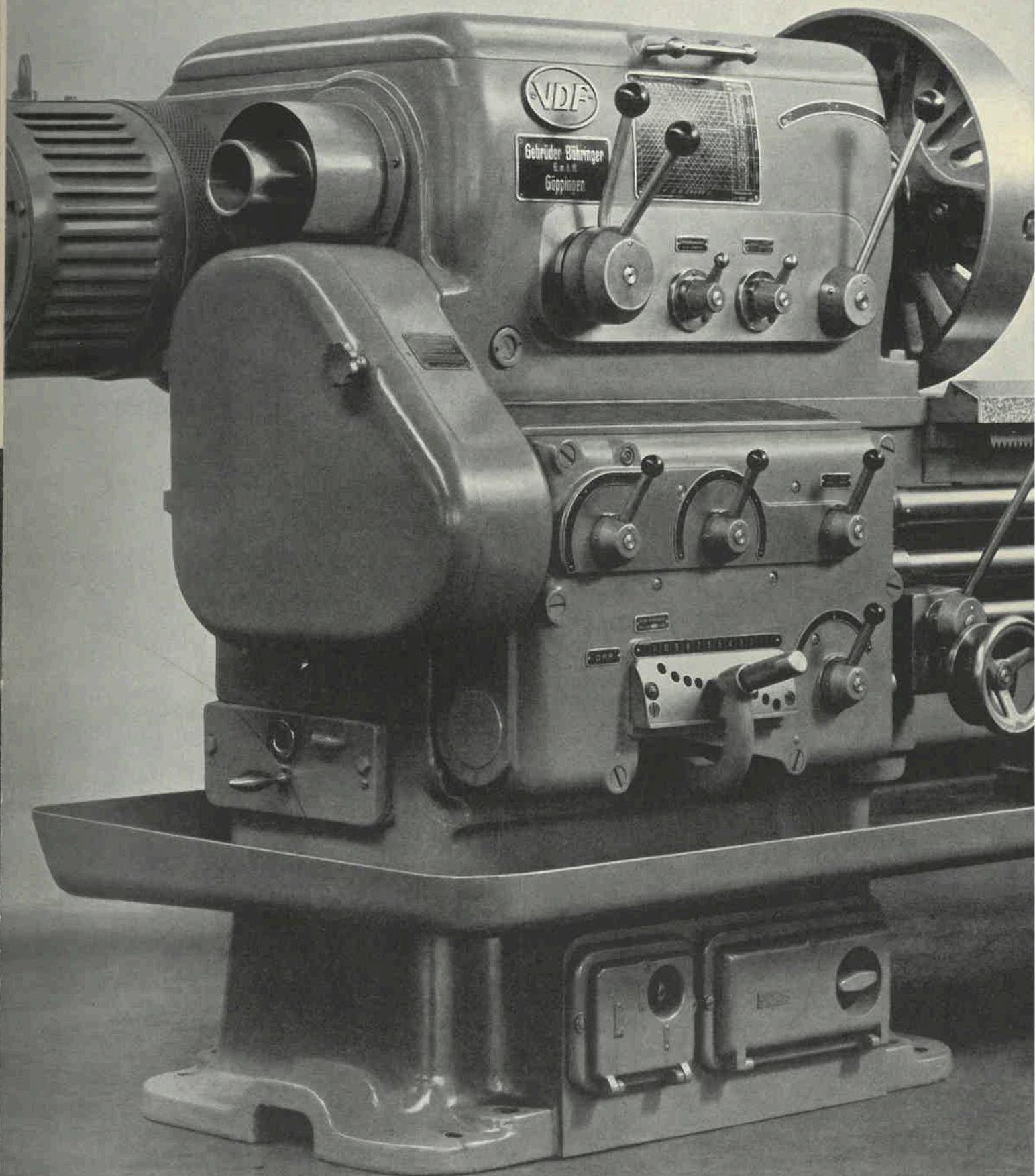
Alle durch diese Neu-Organisation und Fabrikationsunterteilung gewonnenen Vorteile kommen dem Käufer zugute. Höchstleistung mit Preiswürdigkeit zu verbinden, war die Losung der VDF und das hervorstechende Merkmal der VDF-Einheitsdrehbank.

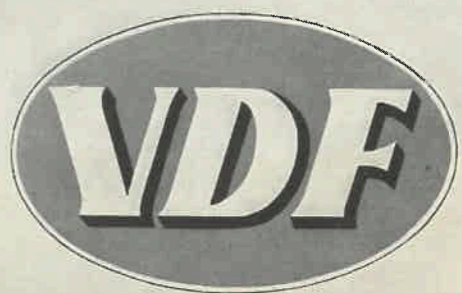
Die VDF-Einheitsdrehbank

Auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1929 wurden die verschiedenen Größen der VDF-Einheitsdrehbank mit genormter Drehzahlenreihe zum erstenmal ausgestellt. Diese Maschinen brachten einen durchschlagenden Erfolg, der sich im Laufe der Jahre immer mehr steigerte. Zahlreiche Aufträge und Nachbestellungen aus dem In- und Auslande ließen erkennen, daß die Anstrengungen der Vereinigten Drehbank-Fabriken nicht umsonst waren.

Ein weiterer Beweis für die Richtigkeit der bis in alle Einzelheiten gut durchdachten Konstruktion war der Umstand, daß in vielen Fällen die VDF-Einheitsdrehbank als Vorbild diente. Selbst im Ganzen wurden Einheits-Drehbänke nachgebaut und ein ausländisches Werk ging sogar so weit, die Einheits-Drehbänke derart nachzuahmen, daß selbst dem sachkundigen Beschauer der Unterschied äußerlich kaum auffällt.

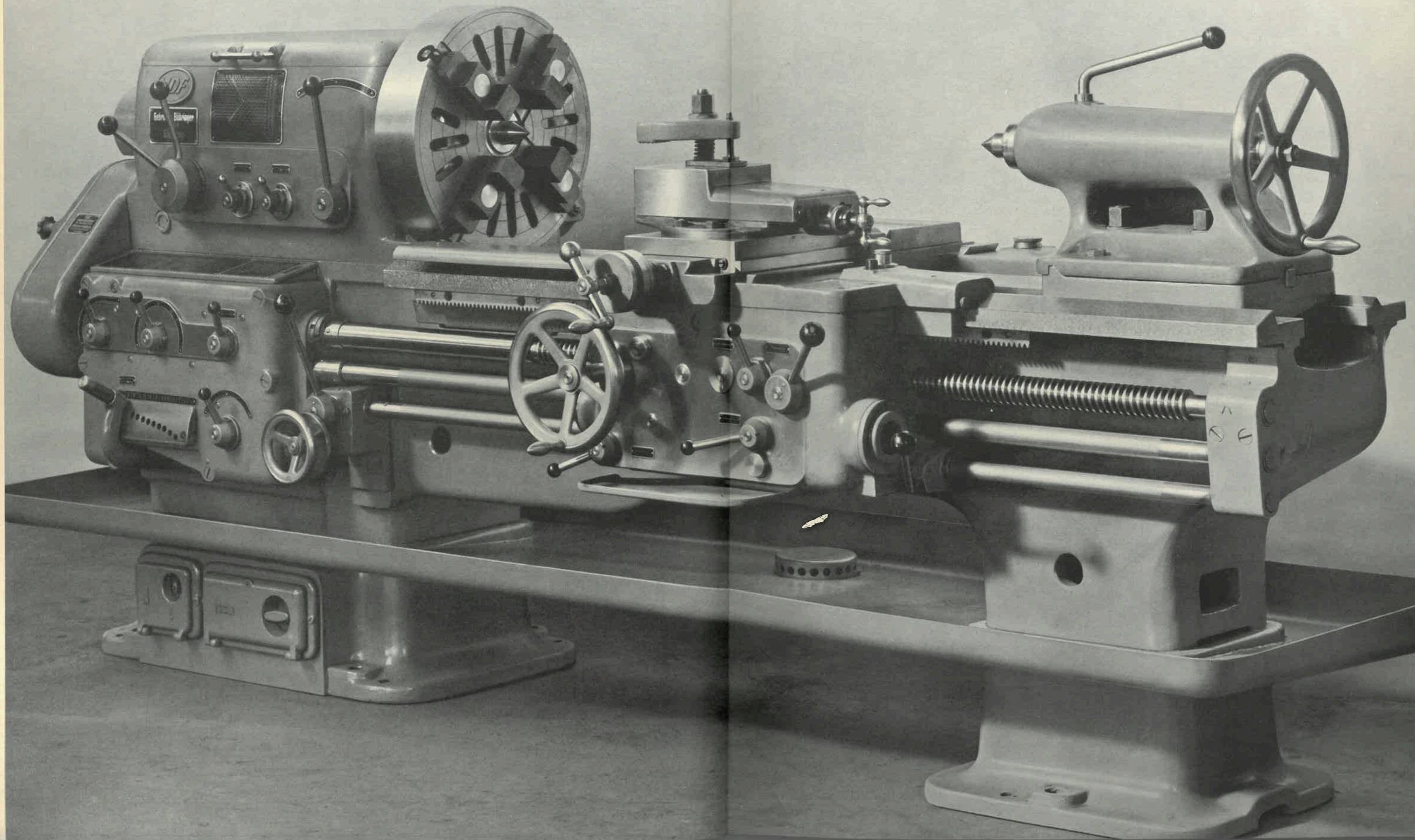
Drehbänke aber so zu bauen, daß sie auf Jahre hinaus absolut zuverlässige und anspruchslose Glieder eines Maschinenparks darstellen, diese Aufgabe haben sich die VDF gestellt und dieser Gedanke begleitet jedes Teil durch die VDF-Werke von der ersten Gießprobe bis zum letzten Prüfprotokoll, das einwandfrei den Wert der Maschine bestätigt. Solche Maschinen gleichwertig nachzubauen, ist nicht ohne weiteres möglich. Voraussetzung für Erzeugnisse wie jene der VDF sind in erster Linie langjährige Werkserfahrungen. Alle technischen Einzelheiten über die VDF-Einheitsdrehbank können aus den sehr ausführlich gehaltenen VDF-Prospekten entnommen werden und es sei an dieser Stelle lediglich ein kurzer Überblick über das gemeinsame Drehbank-Fabrikations-Programm wiedergegeben.





VDF Sitz eines VDF-Vertreters.

Karte über
 die deutsche Arbeitsgebiets-Aufteilung
 der **Vereinigten Drehbank-Fabriken**
GEBR. BOEHRINGER G.M.B.H. GÖPPINGEN
FRANZ BRAUN AKT.-GES. ZERBST
HEIDENREICH & HARBECK HAMBURG
H. WOHLLENBERG K.-G. HANNOVER



Es werden folgende Drehbänke hergestellt:

MODELLE

CHARAKTERISTIK

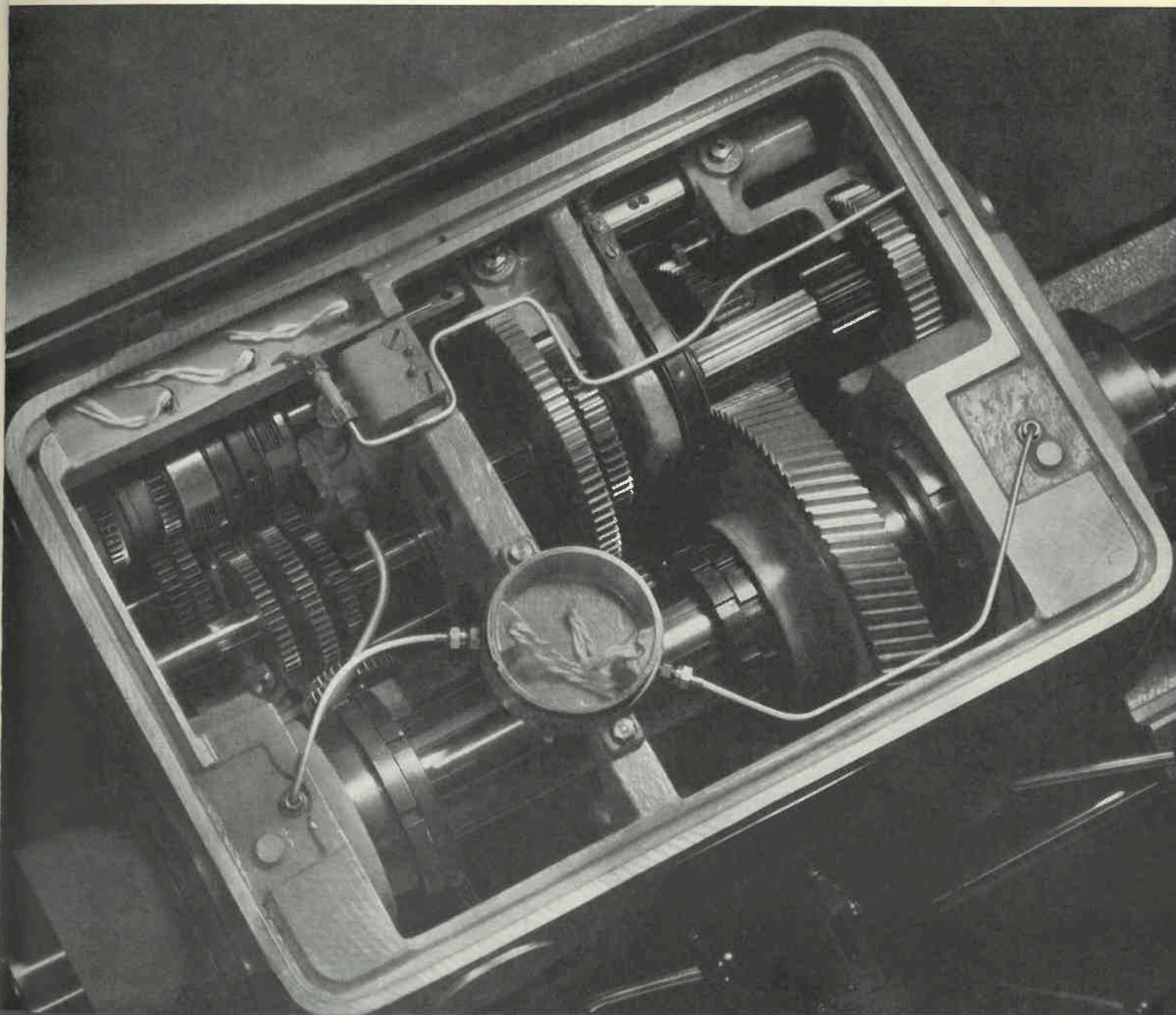
- | | |
|--|--|
| I. E 1
175 mm Spitzenhöhe
Daneben laufend
für vergrößerten
Drehdurchmesser
V 1
195 mm Spitzenhöhe | 12 Drehzahlen
6 durch das Bodenrad
6 durch den Riemen
Nortongetriebe DR P. 540 320 für
Normal- und Feinvorschübe |
| II. E 2 — E 8
195—430 mm Spitzenhöhe
Daneben laufend
für vergrößerten
Drehdurchmesser
V 2 — V 8
215—480 mm Spitzenhöhe | 18 Drehzahlen
durch das Bodenrad
Nortongetriebe DR P. 540 320 |
| III. Z 8 — Z 12
430—630 mm Spitzenhöhe | 18 Drehzahlen
9 durch den Zahnkranz
9 durch das Bodenrad
Zahnkranzplanscheibe
Nortongetriebe DR P. 540 320 |
| IV. E 9 — E 18
480—935 mm Spitzenhöhe | 18 Drehzahlen
9 durch den Zahnkranz
9 durch das Bodenrad
Zahnkranzplanscheibe
Vorschubwechsel im Schloßkasten |
| V. W 2 — W 8
195—430 mm Spitzenhöhe | Sonderspindelstock DR P. 634 747 für
2 parallele Drehzahlenreihen
24 Drehzahlen
12 durch das Bodenrad
12 durch den Riemen
Nortongetriebe für Normal- und
Feinvorschübe DR P. 540 320 |

MODELLE

VI. W 10—W 12
530—630 mm Spitzenhöhe

CHARAKTERISTIK

Sonderspindelstock DRP. 634 747 für
2 parallele Drehzahlenreihen
30 Drehzahlen
15 durch den Zahnkranz
15 durch den Riemen
Vorschubwechsel im Schloßkasten
Normal- und Feinvorschübe



Rundgang durch die VDF-Werke

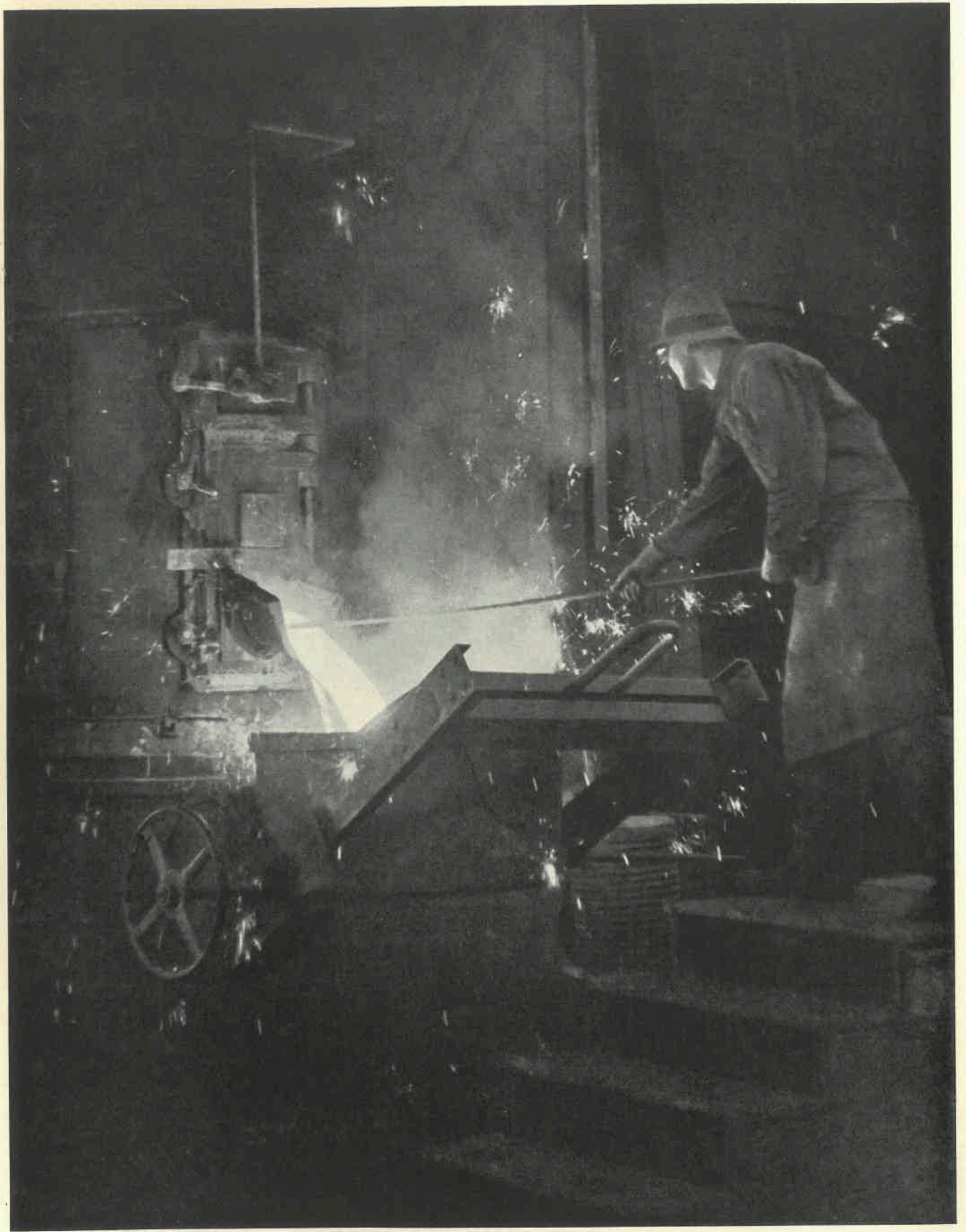
Die einheitliche Konstruktion der VDF-Einheitsdrehbänke gibt auch den VDF-Werken ihr Gepräge. Der Fabrikationsverlauf ist in allen Werken der gleiche und auf Grund gegenseitiger langjähriger Erfahrungen festgelegt. Technisch einander folgende Arbeitsgänge sind nach Möglichkeit auch räumlich aneinander gereiht, sodaß die Transportkosten der die Betriebe durchwandernden Teile auf ein Minimum beschränkt sind.

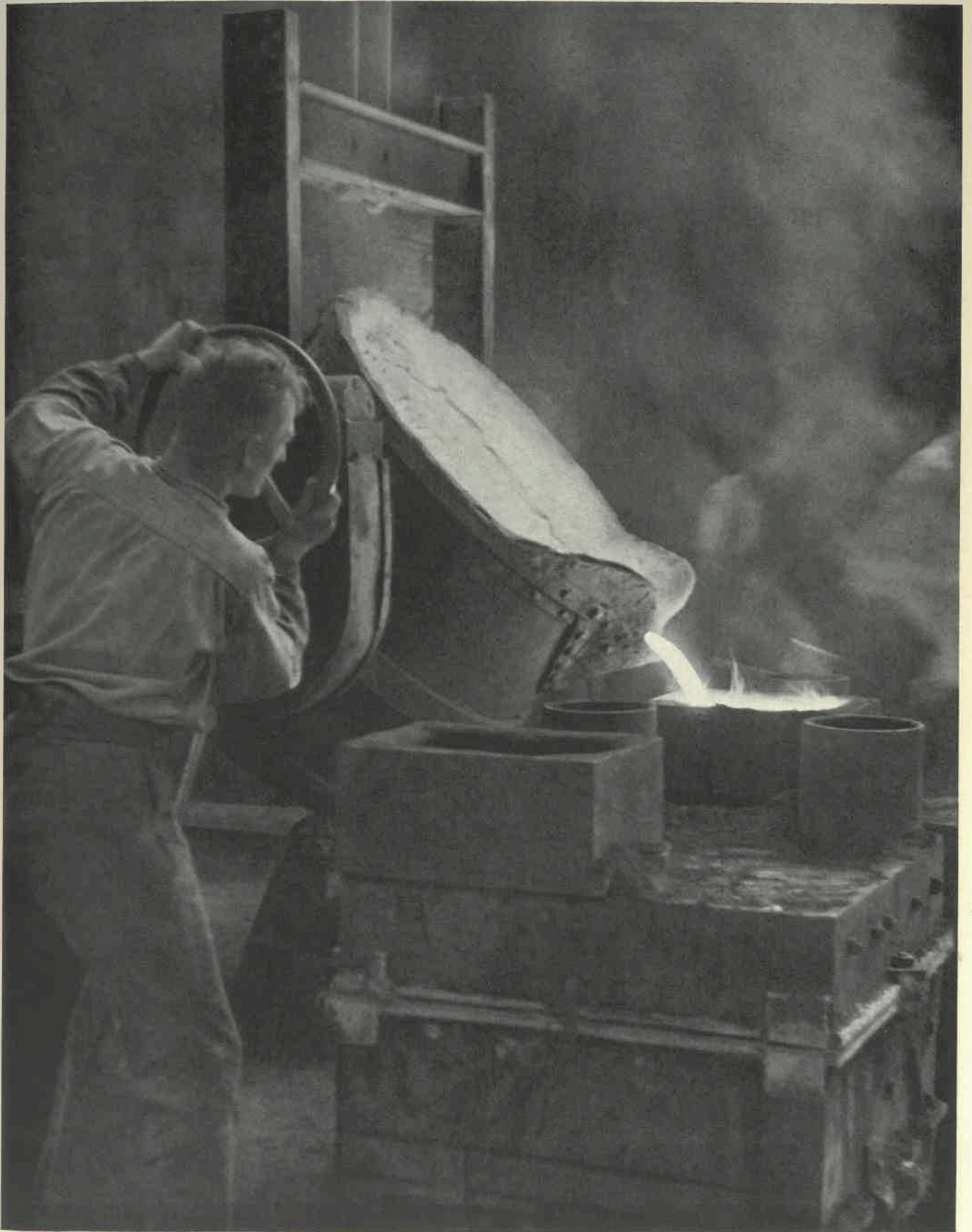
Die Modelltischlerei fertigt die Modelle an und gibt sie nach eingehender Prüfung in die Modellschlosserei bzw. zur Aufbewahrung in die Modellausgabe, bis sie die Gießerei bzw. die Formerei anfordert.

Jedes Werk besitzt eine eigene Gießerei mit den modernsten Maschinen und Sandaufbereitungsanlagen. Es können insgesamt bis zu 70 Tonnen Gufßeisen pro Tag und Stücke bis zu 20 Tonnen Gewicht gegossen werden. In den chemischen Laboratorien wird die Qualität des Gufßeisens sorgfältig überwacht. Für die Untersuchungen des Formsandes sind den Laborato-

rien besondere Abteilungen angegliedert. Dadurch sind die Voraussetzungen geschaffen, daß die Einheitsdrehbänke und die übrigen von den VDF gebauten Maschinen nicht nur bei der Abnahme die gewünschte Genauigkeit aufweisen, sondern diese auch auf lange Zeit erhalten bleibt und die Abnutzung der gleitenden Teile selbst bei stärkster Beanspruchung im Dauerbetrieb auf das mögliche Mindestmaß beschränkt wird. Beim Weitergehen durch die Gußputzerei finden wir, daß auch hier der Fortschritt der letzten



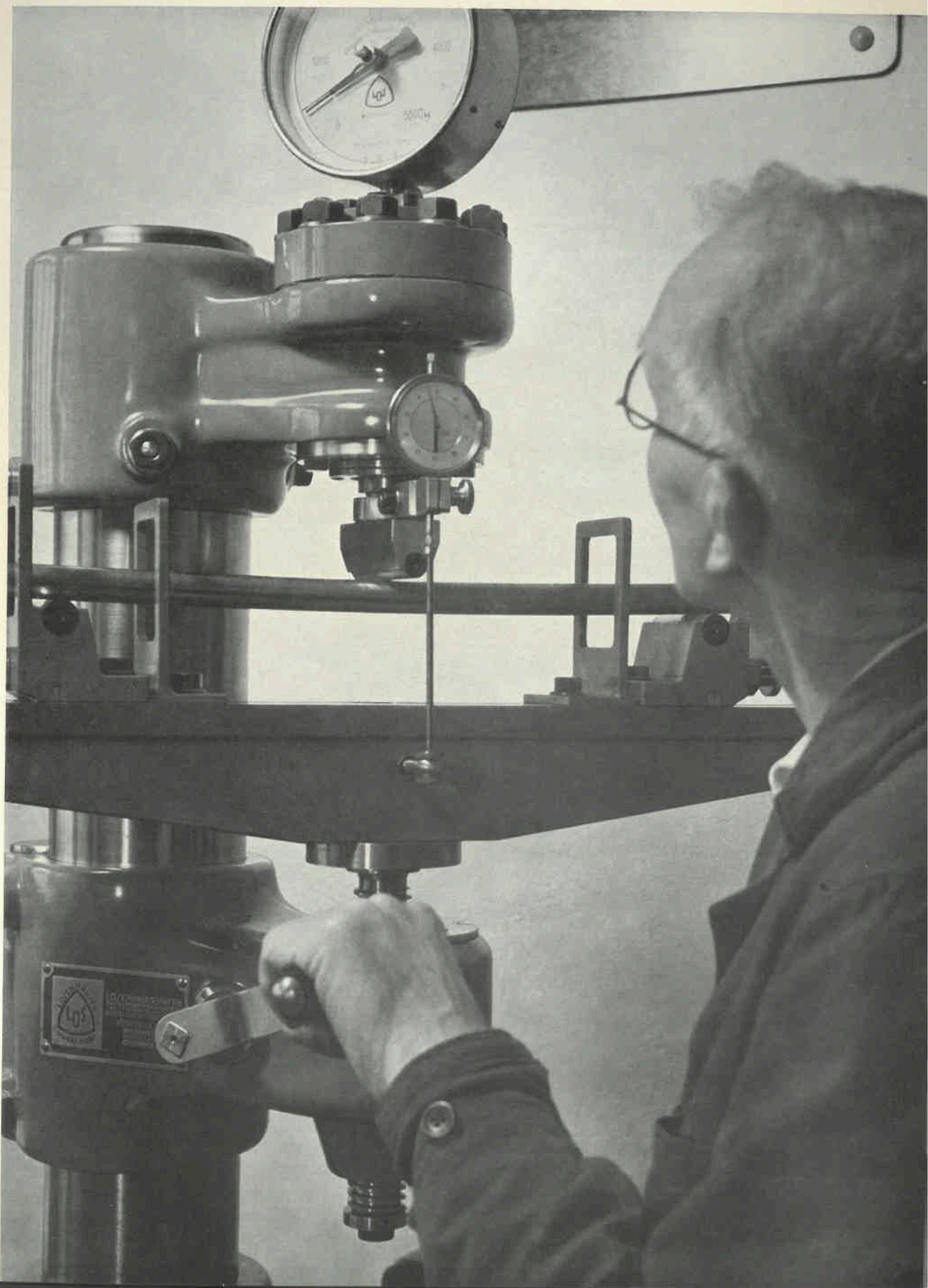


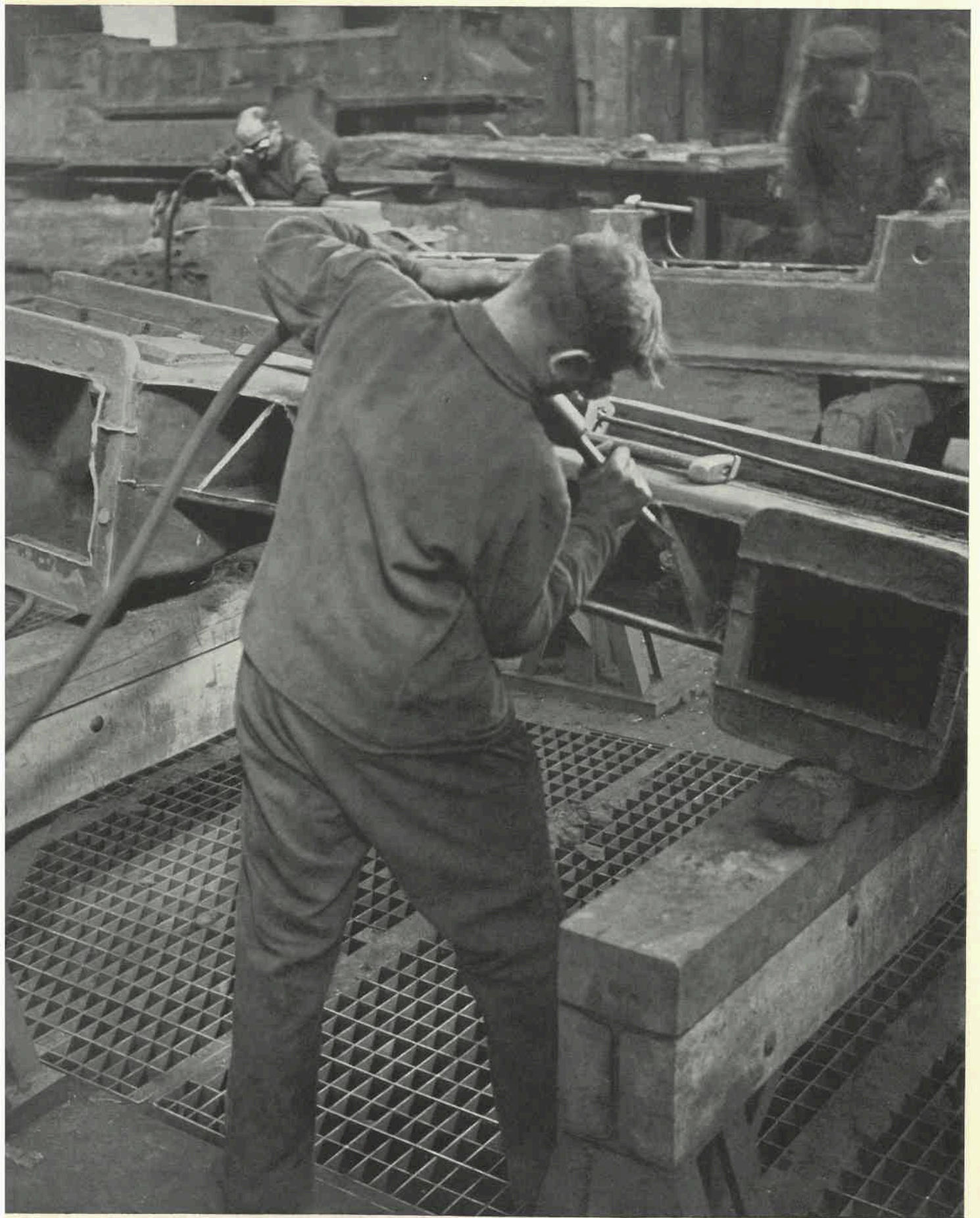


Jahre bemerkenswerte Neuerungen geschaffen hat. Durch maschinelle Werkzeuge ist die Arbeit der Gußputzer vereinfacht und erleichtert worden. Die Staubbildung ist mit Hilfe von Ventilatoren und durch Benutzung einer Schuttseparationsanlage auf ein Minimum zurückgegangen.

Die kleineren Gußteile werden von der Gußputzerei den Werkstätten zugeführt, während die Großgußteile solange gelagert werden, bis die beim Erkalten der Gußteile entstehenden Spannungen vollkommen ausgeglichen sind.

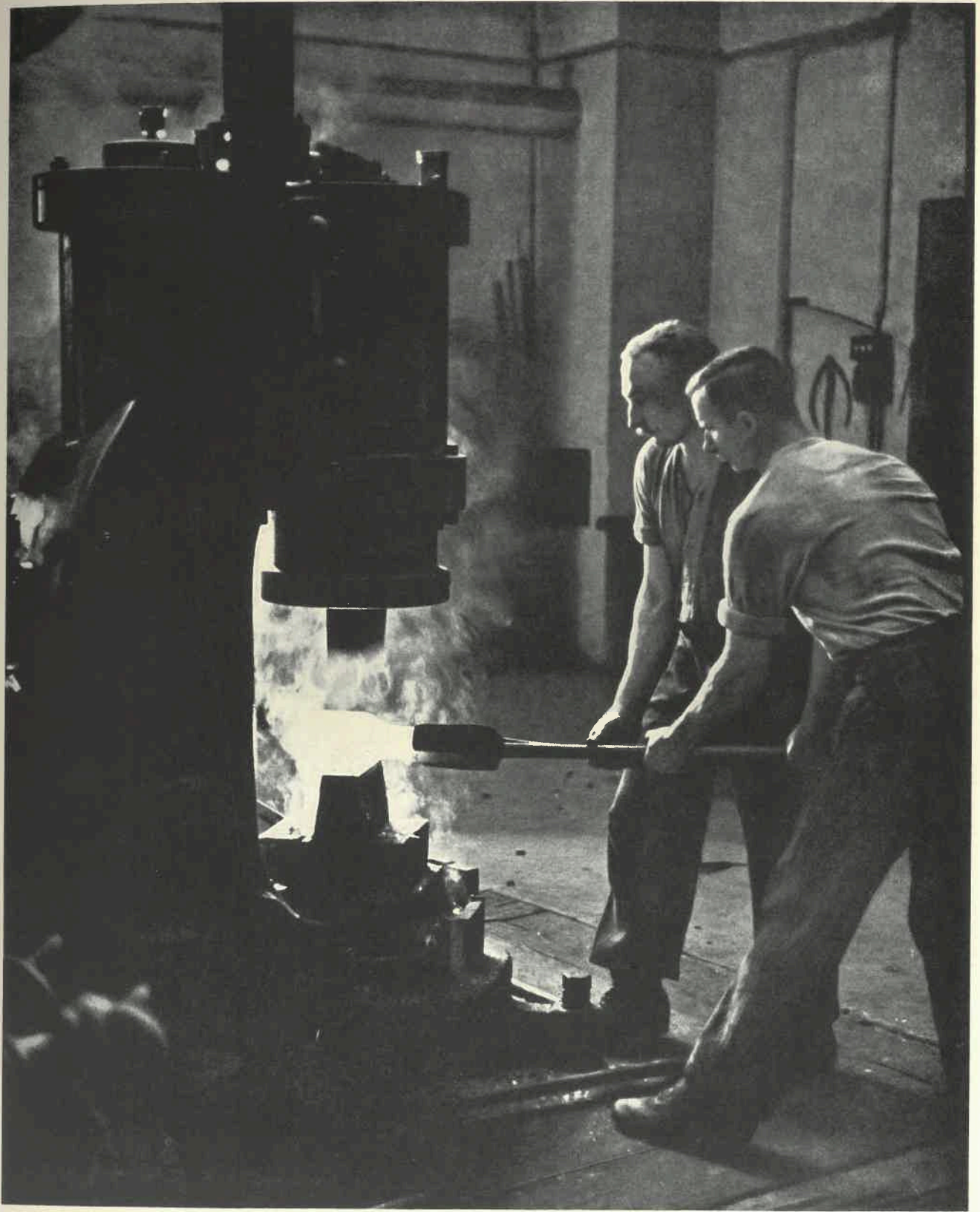


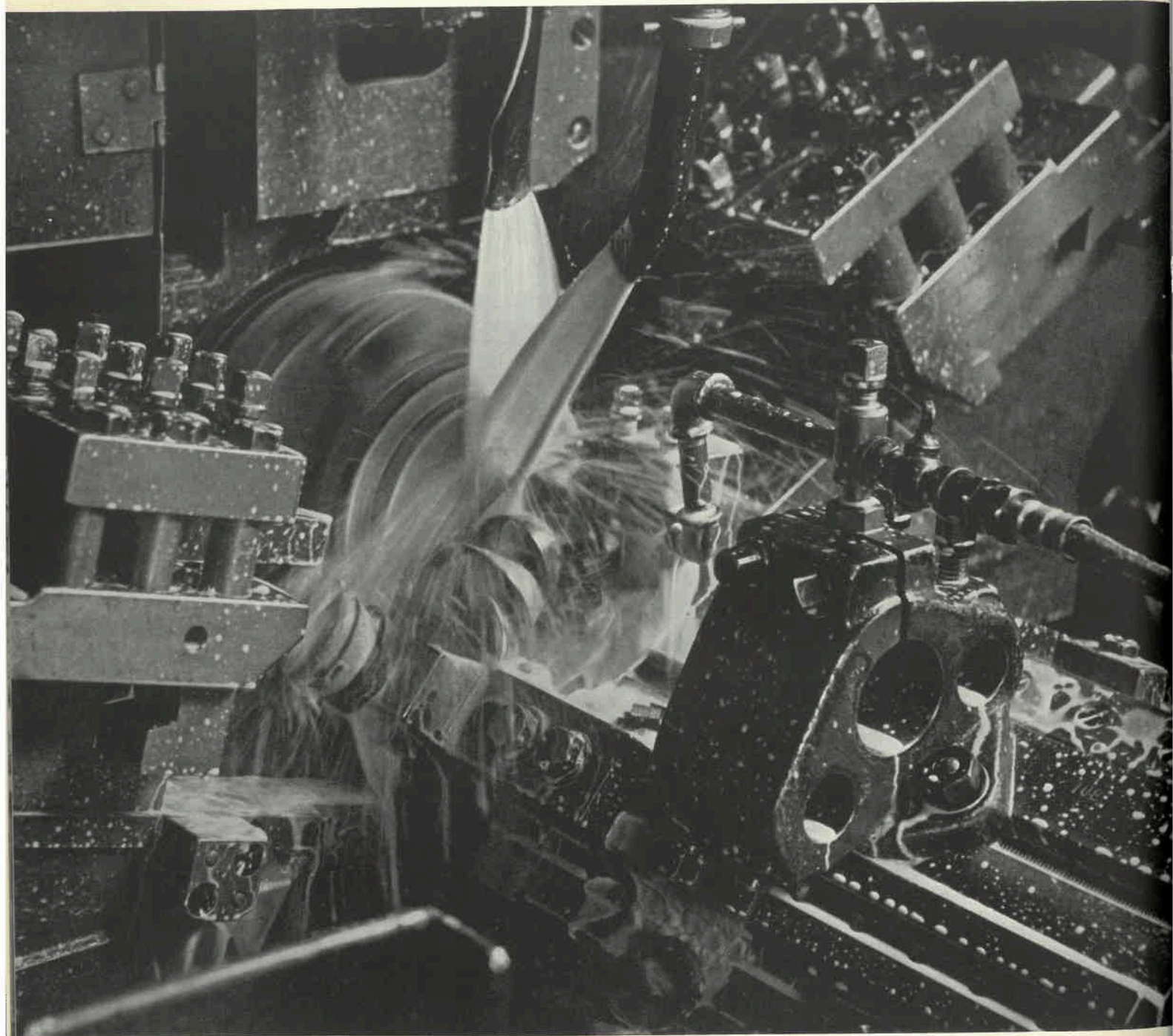


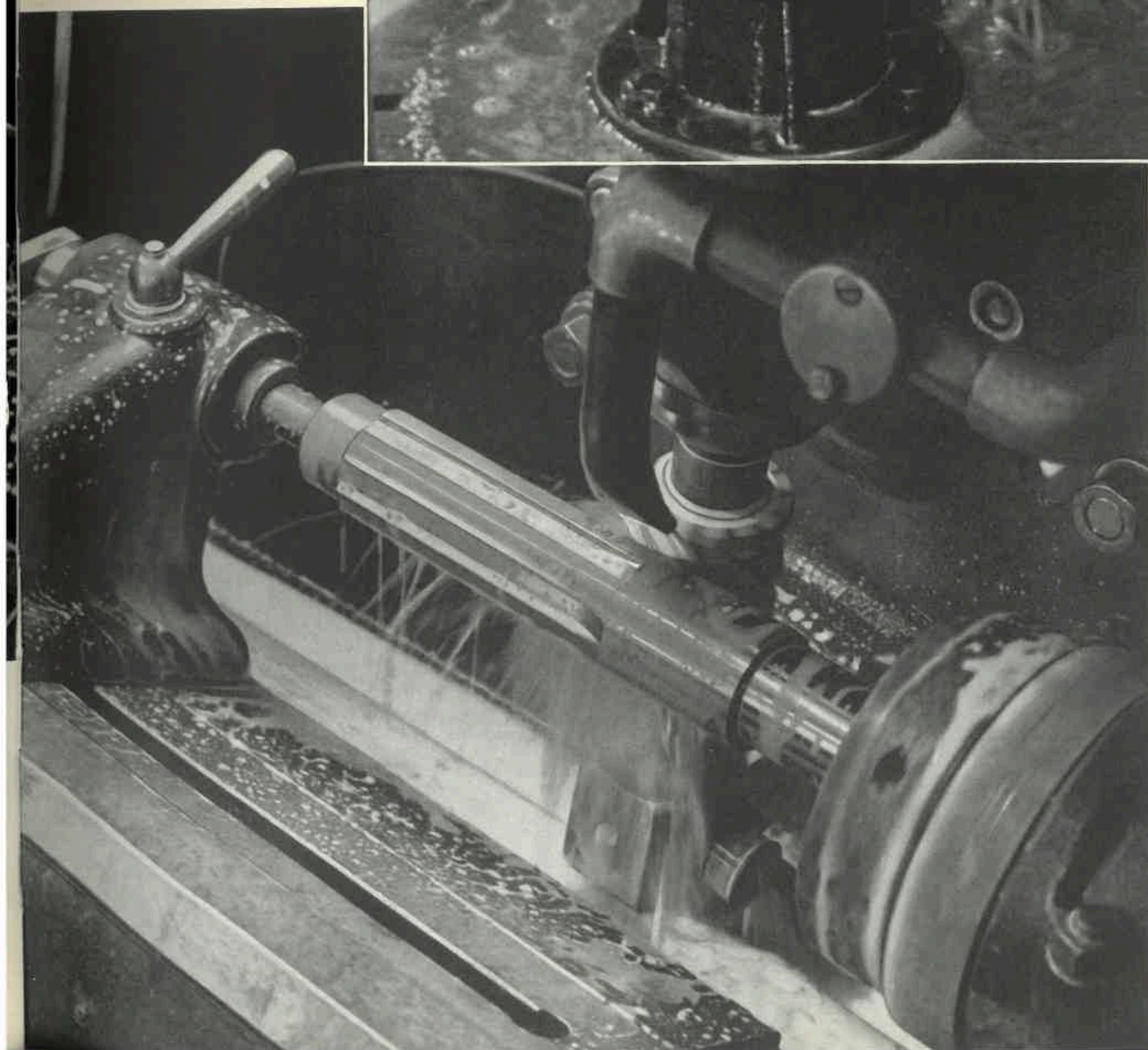
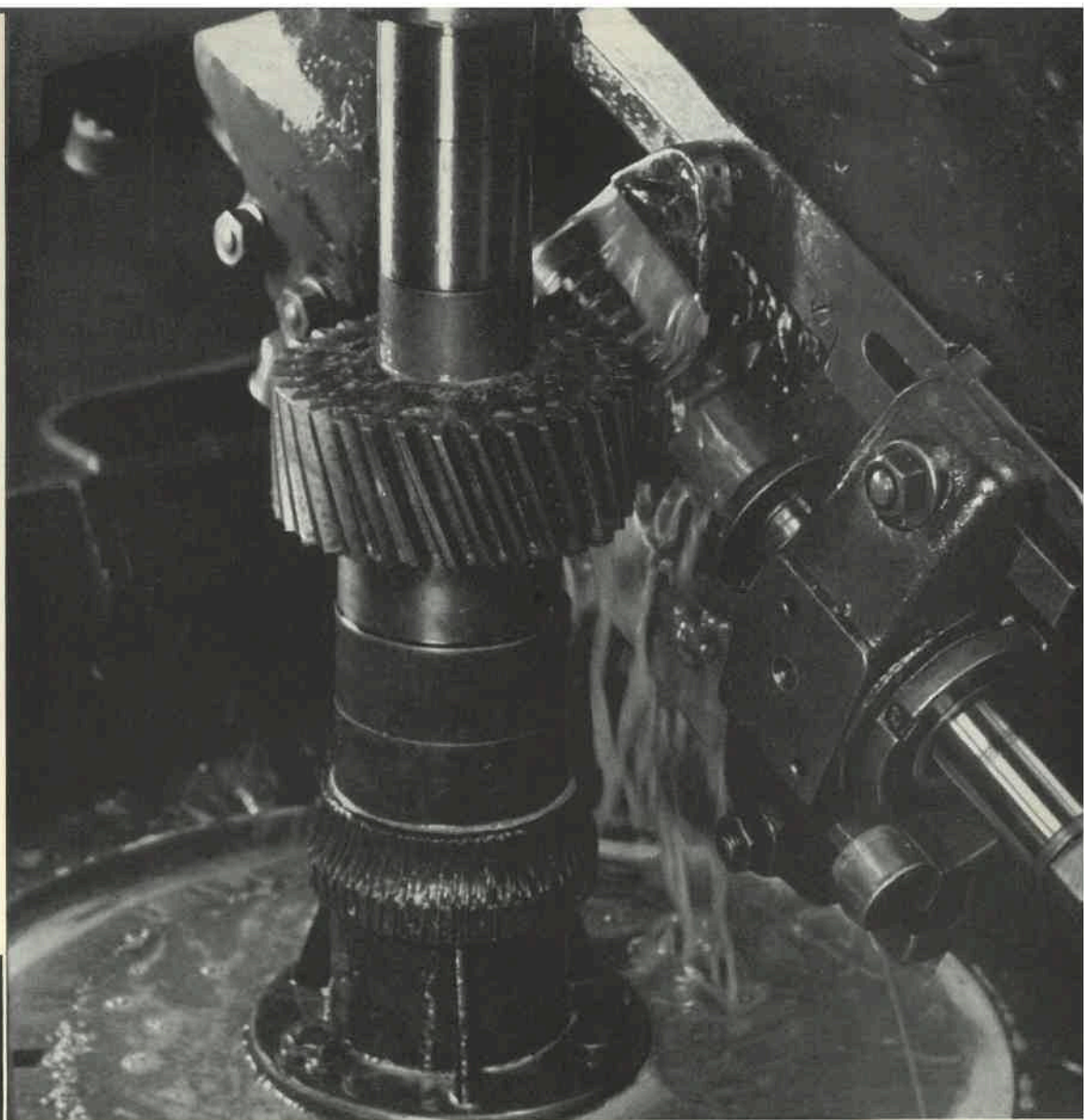


Ebenso sorgfältig wie der Grauguß werden auch die Stahlteile überwacht. Keine Materialstange geht in die Absägerei, Revolverdreherei oder Automattendreherei, bevor die Qualität nicht geprüft ist. Das gleiche gilt für Preßstücke. Erst wenn sich die Teile als einwandfrei erwiesen haben, treten sie ihren Weg durch den mannigfaltigen auf Fließfertigung eingerichteten Herstellungsvorgang an. In fabrikationstechnischer Reihenfolge wandern die Werkstücke von Maschine zu Maschine, wobei jede durchgeführte Bearbeitungsphase besonders geprüft wird. Die zum Härten bestimmten Teile werden in die Härterei geleitet.

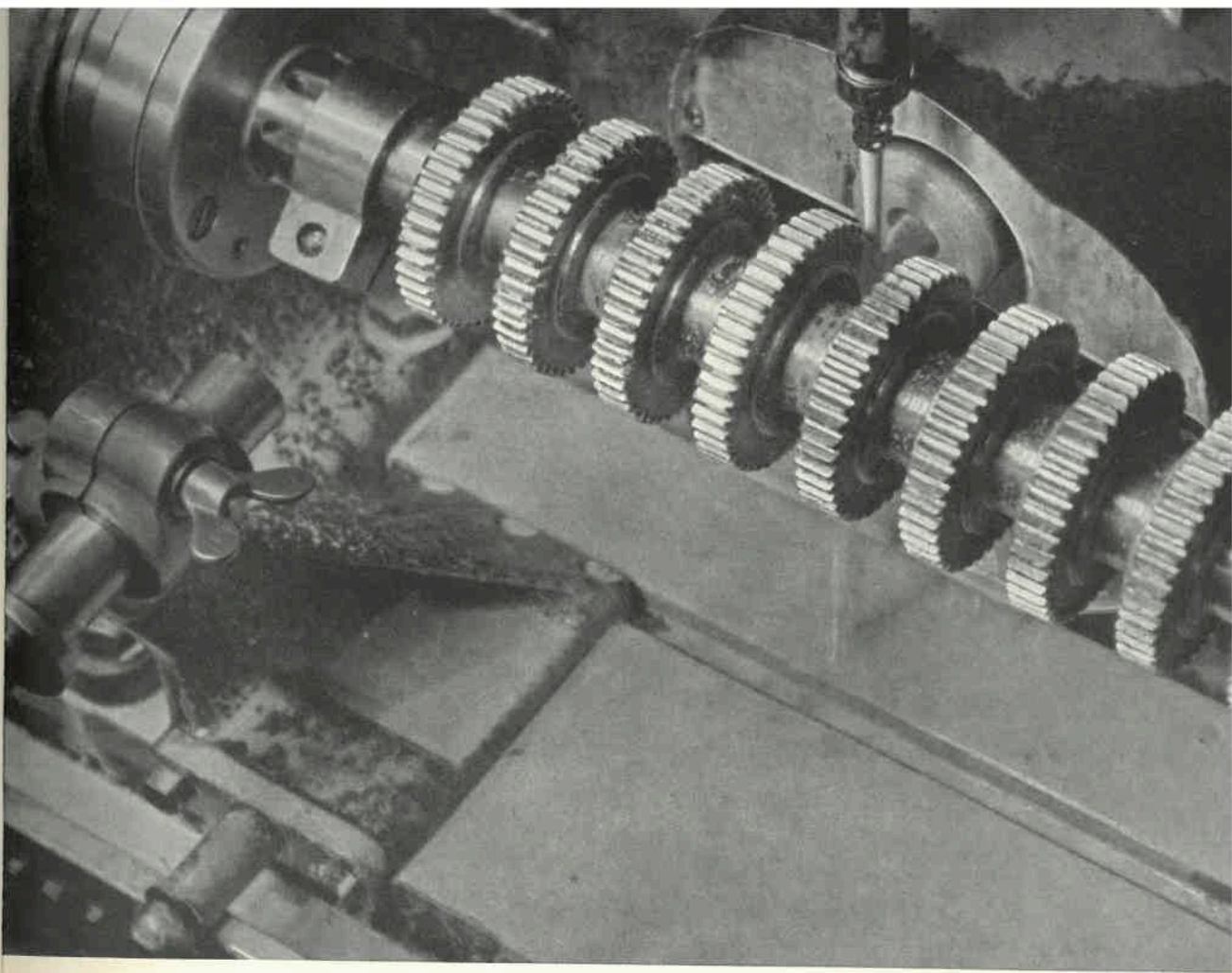




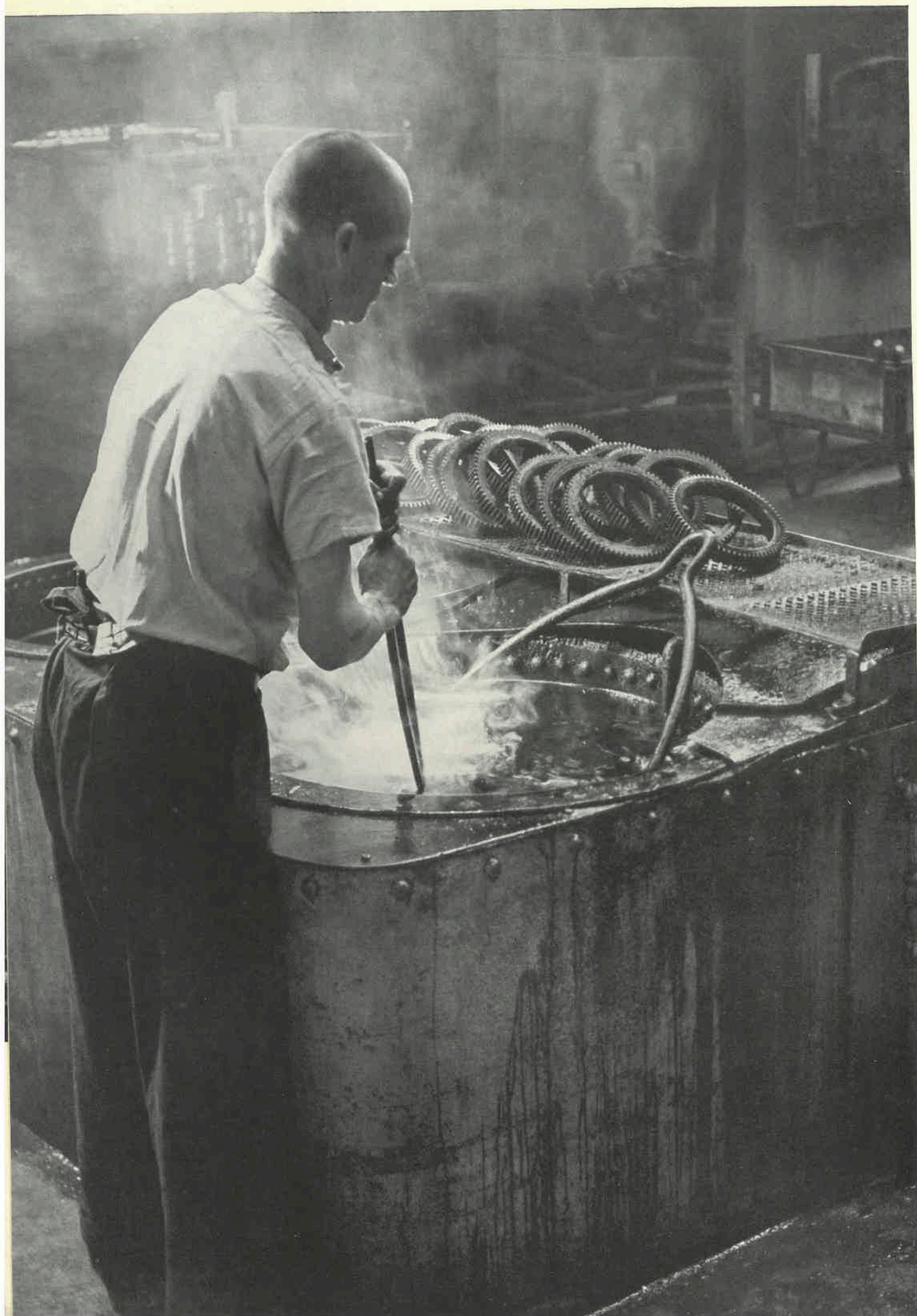


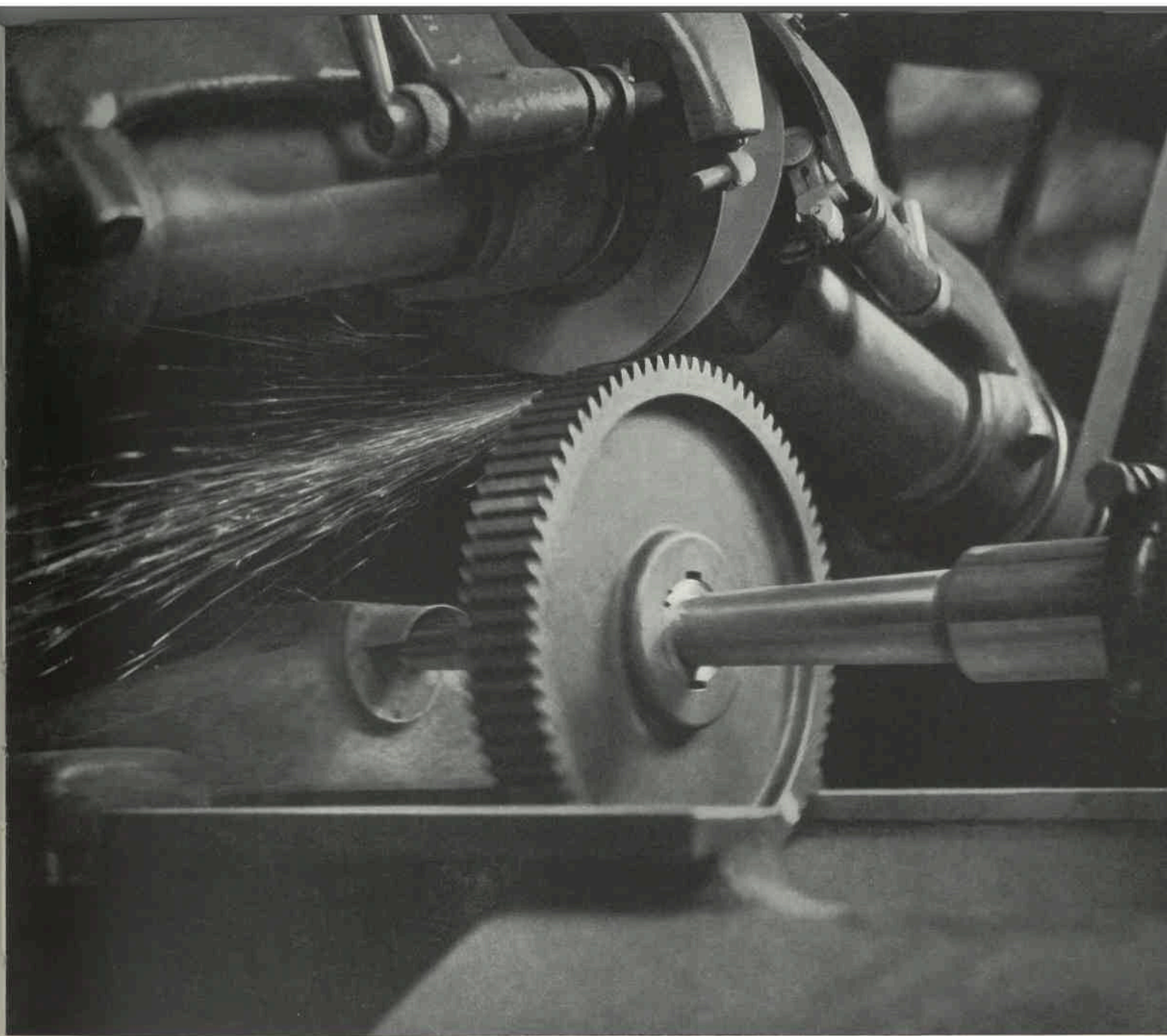




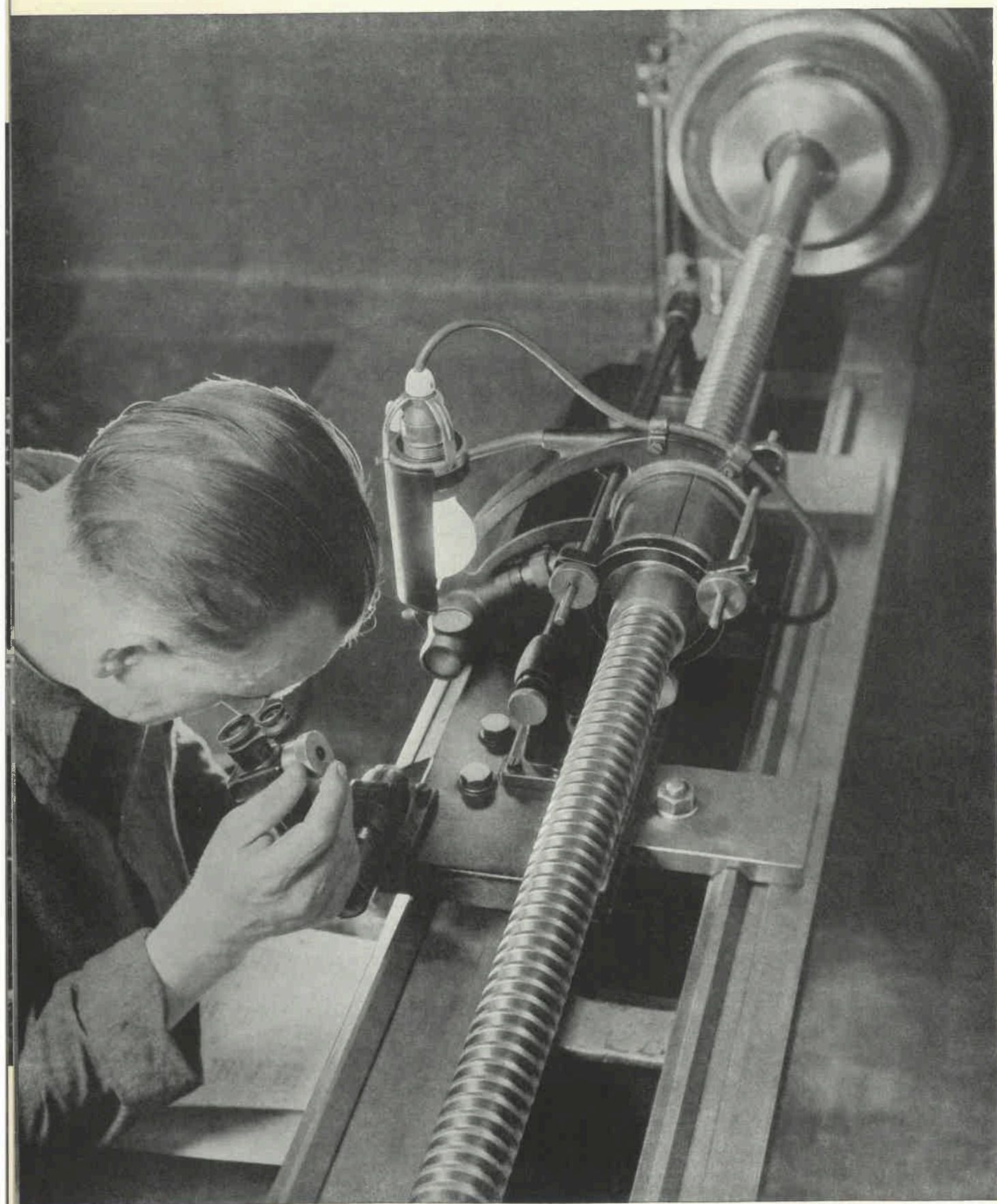


Hochbeanspruchte Zahnräder, Hauptspindeln usw. werden in Öfen mit elektrischer Temperaturkontrolle, unabhängig von der Geschicklichkeit und Aufmerksamkeit des Arbeiters, vergütet oder im Einsatz gehärtet. Jedes gehärtete Rad wird auf dem Rockwell-Apparat geprüft. In Groß-Serien durchlaufen so Zahnräder die Automatendreherei bzw. Revolverdreherei, Fräseerei, Härtereerei bis zum Schluß in der Schleiferei durch Innenschliff, Planschliff und Zahnflankenschliff Räder entstehen, die einen ruhigen Gang der Maschinen und ein einwandfreies Drehbild gewährleisten. Mit den neuesten



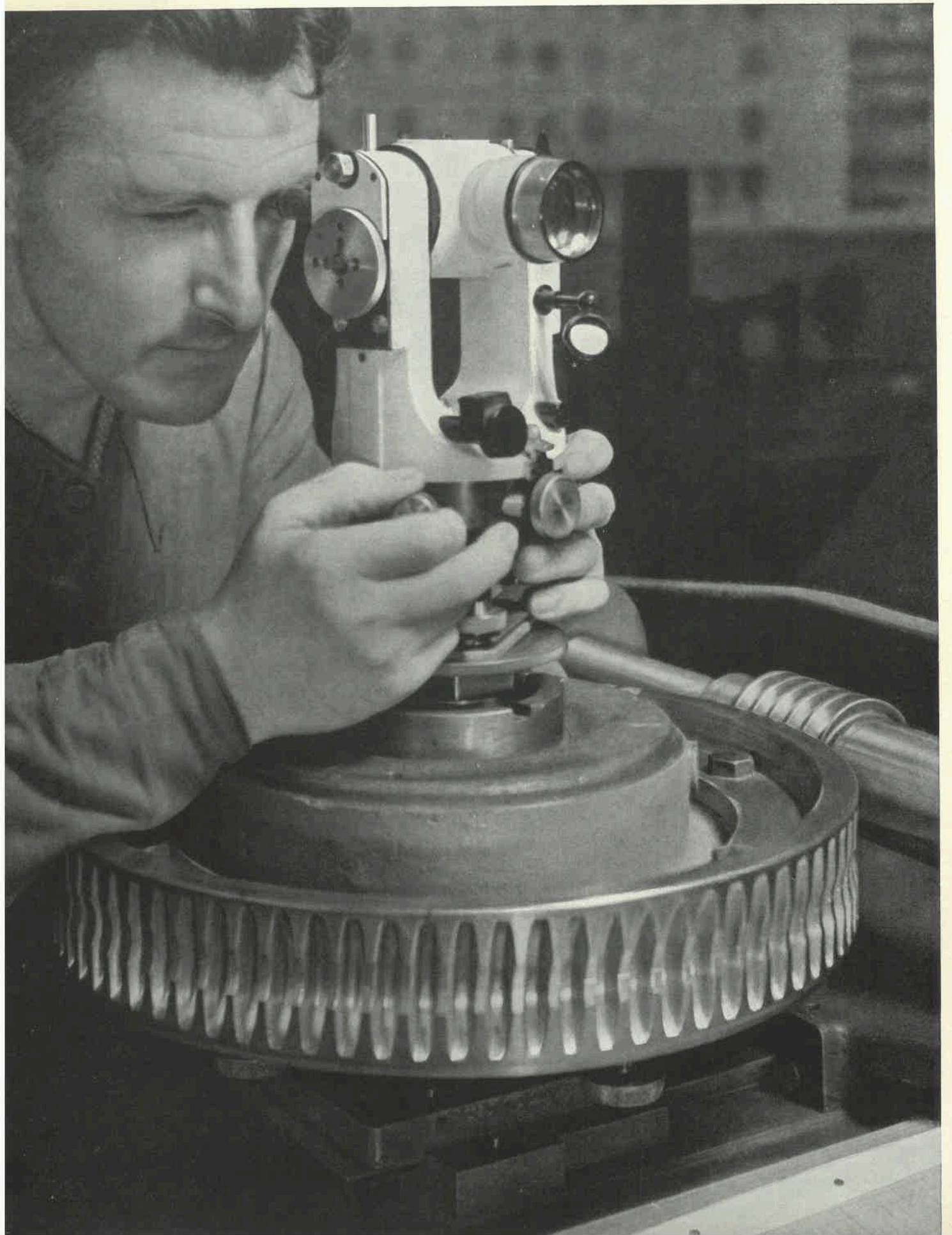


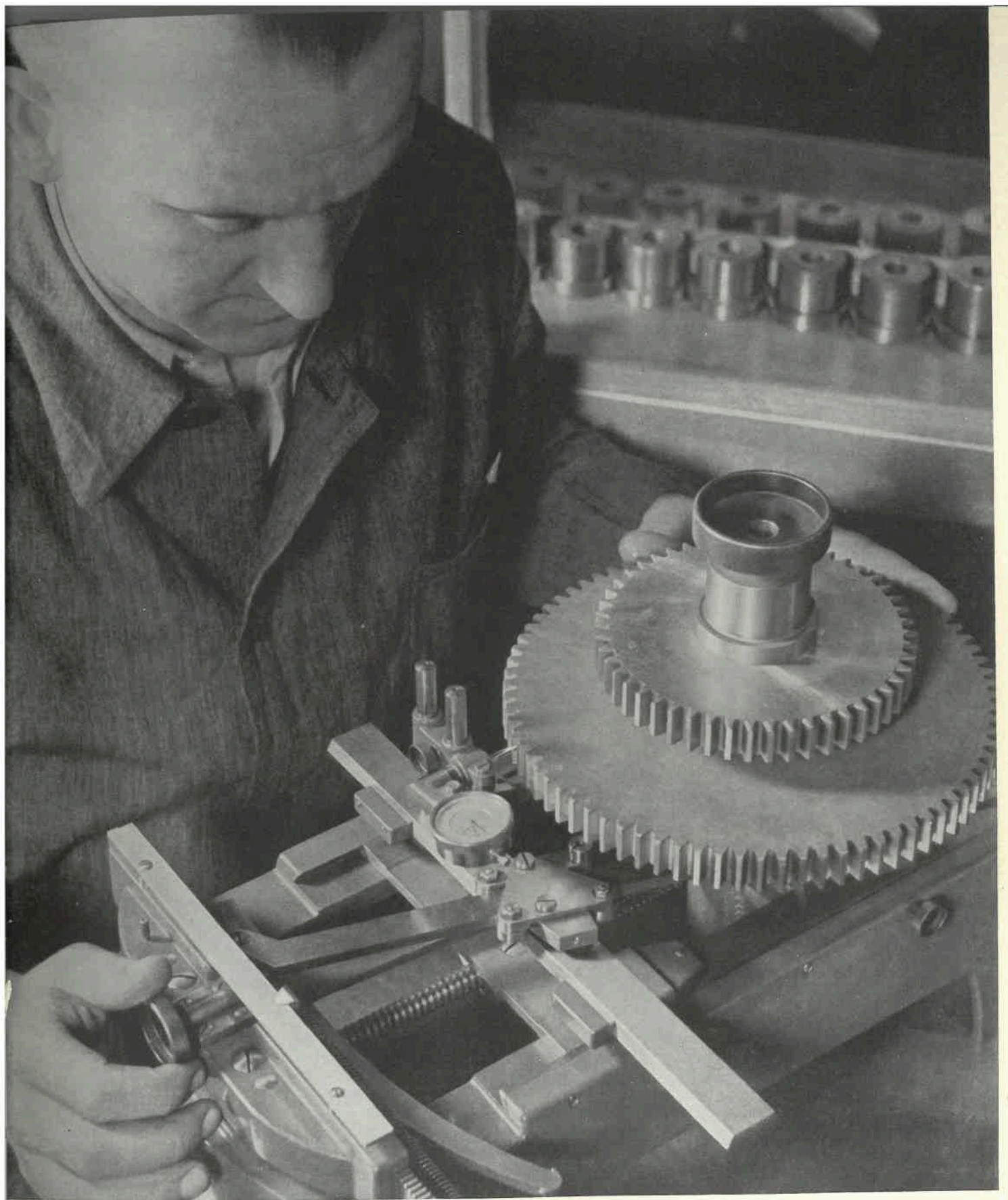
Messgeräten wird die Genauigkeit der Teile nach den bestehenden Vorschriften streng überwacht und rücksichtslos werden die Teile ausgeschieden, die den Anforderungen auf Maßhaltigkeit und dadurch Austauschbarkeit nicht genügen. So werden die nach Tausenden zählenden Stücke entsprechend den genau vorgeschriebenen Fabrikationsvorgängen durch den Maschinenpark geleitet, bis sie nach Fertigstellung im Halbfertigwarenlager bzw. in der Gruppenmontage abgeliefert werden.



Meßscheiben
nicht anfassen



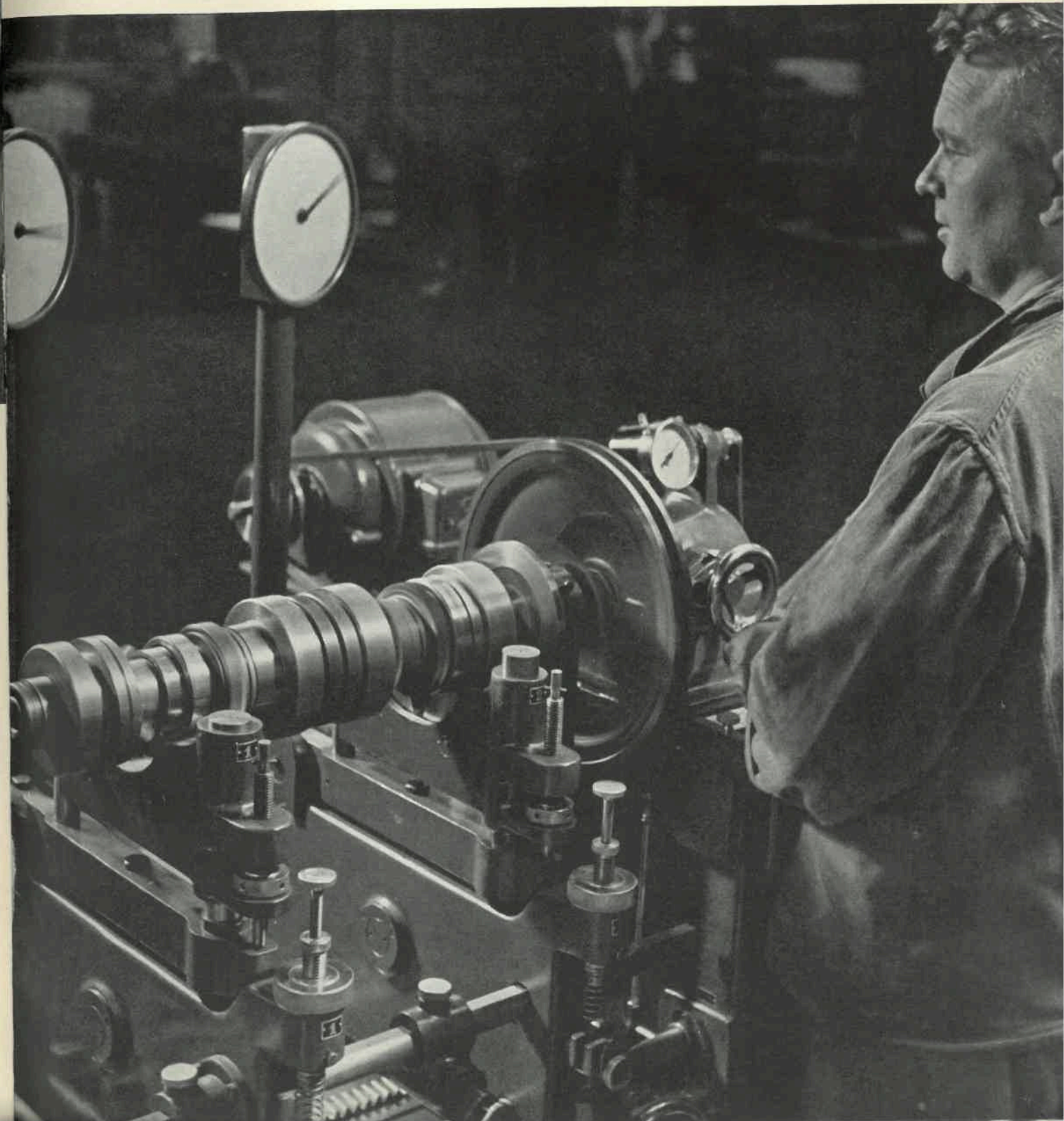


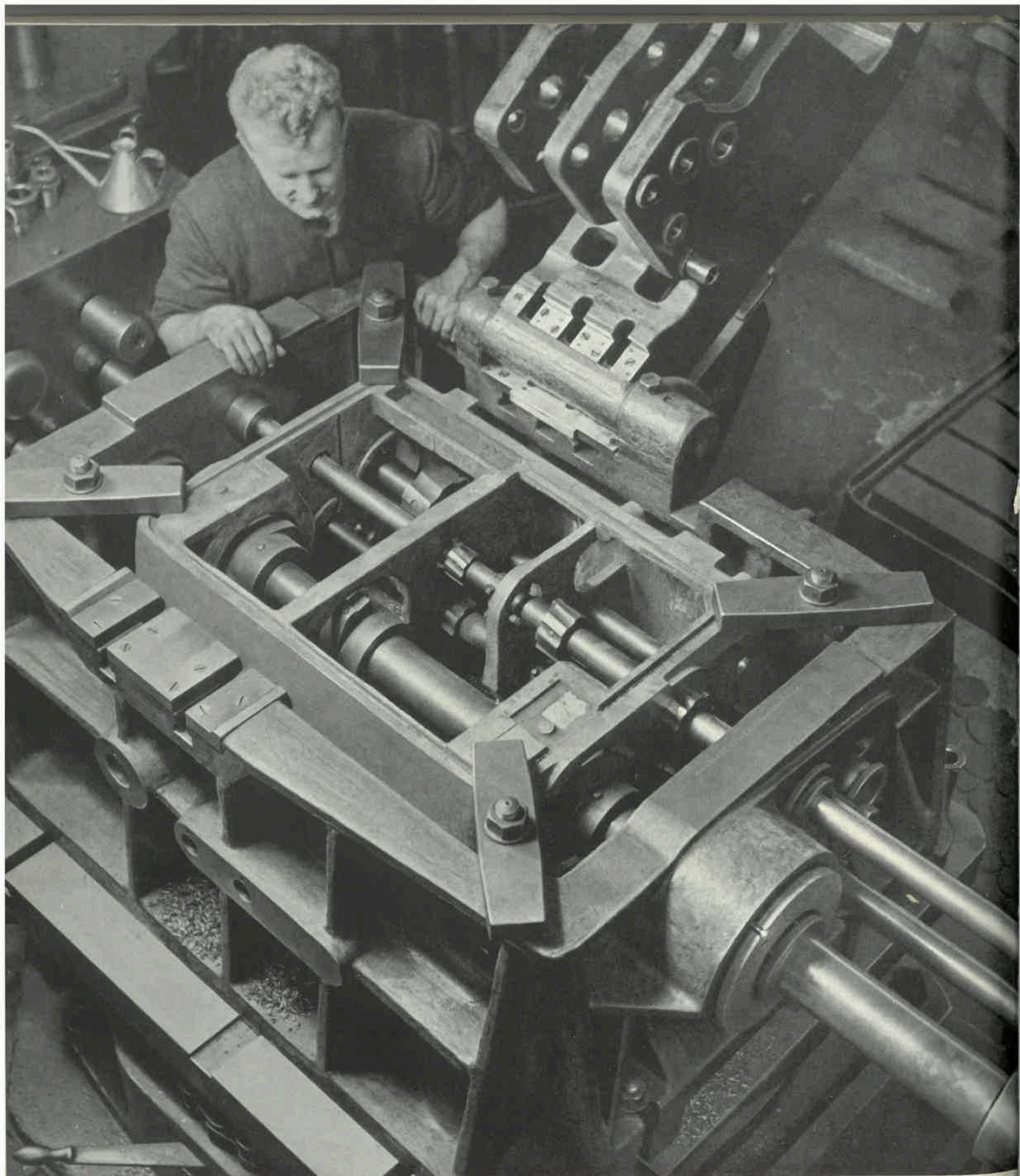




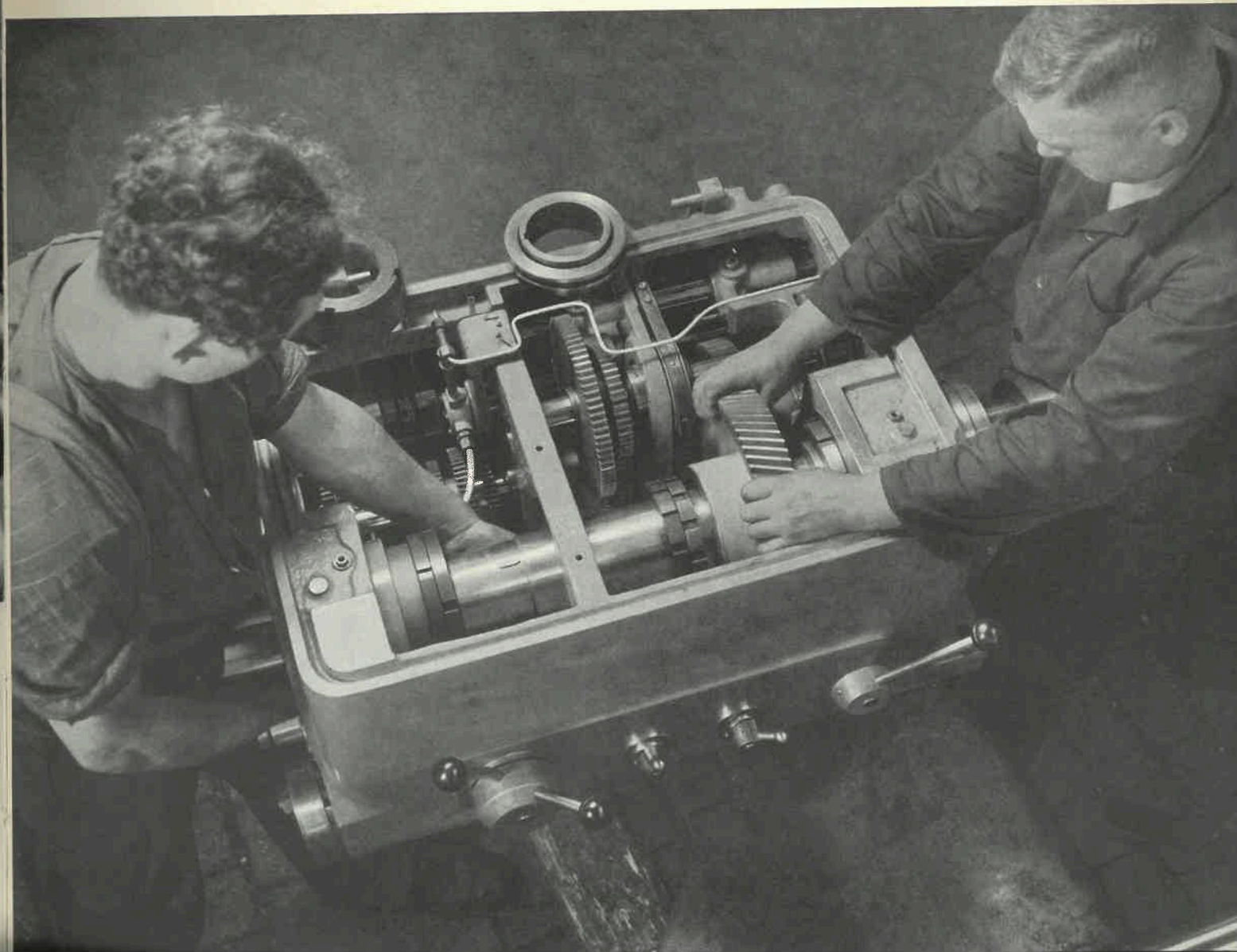
Die Werkzeug- und Vorrichtungsausgaben befinden sich in unmittelbarer Nähe der Maschinen, für welche die Werkzeuge und Vorrichtungen gebraucht werden. Kommt ein Werkzeug nach Gebrauch in die Werkzeugausgabe zurück, wird es sofort wieder auf Maßhaltigkeit geprüft und wenn notwendig nachgearbeitet. Auch die im Betrieb gebrauchten Lehren werden bei Rückgabe genau nachgesehen. In besonderen Prüfräumen, die sich abseits von dem Lärm und der Unruhe der Maschinenwerkstätten befinden, sind die Meßgeräte für das Prüfen der Lehren, Werkzeuge und Leitspindeln untergebracht. Mit Feinmeßgeräten werden hier selbst die Prüfgeräte

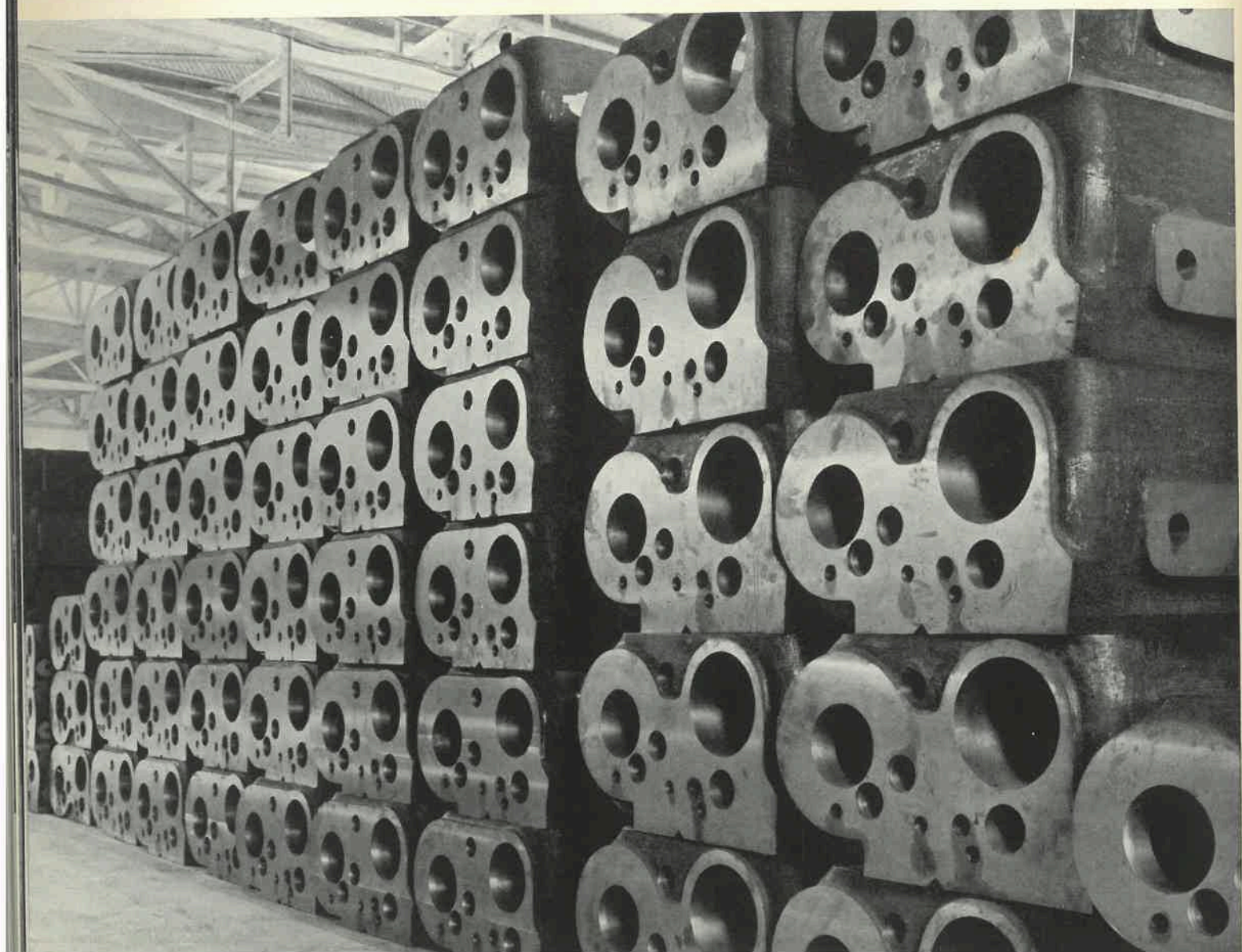
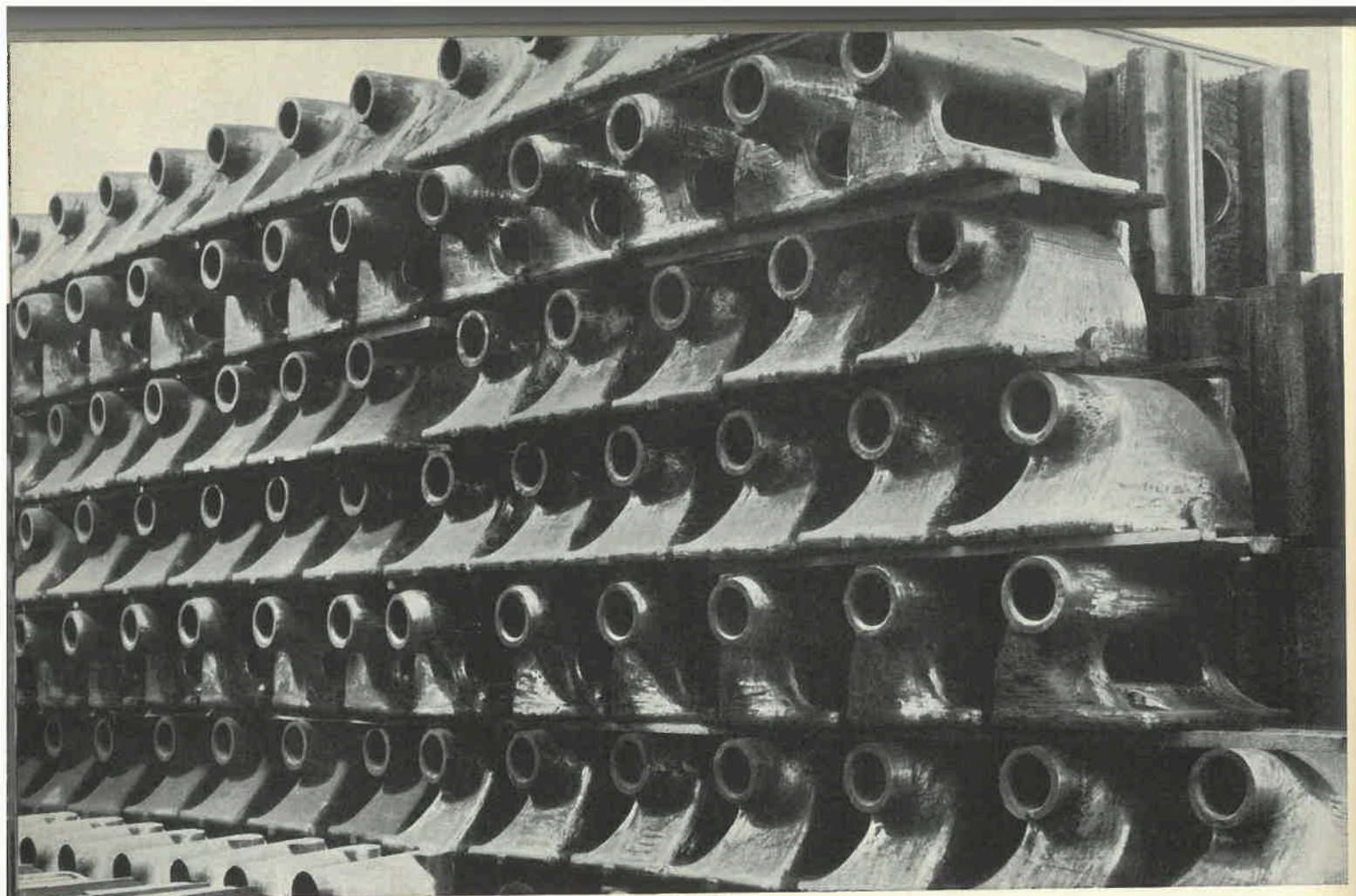
wieder untersucht und auf ihre Zuverlässigkeit geprüft. Für jede geprüfte Leitspindel wird ein besonderes Diagramm ausgearbeitet. Bei einem Gang durch die Werkzeugmachereien fällt die vorbildliche Einrichtung mit Lehren-Bohrwerken, Feindrehbänken, Spezialschleifmaschinen, hochwertigen Fräsmaschinen usw. auf.

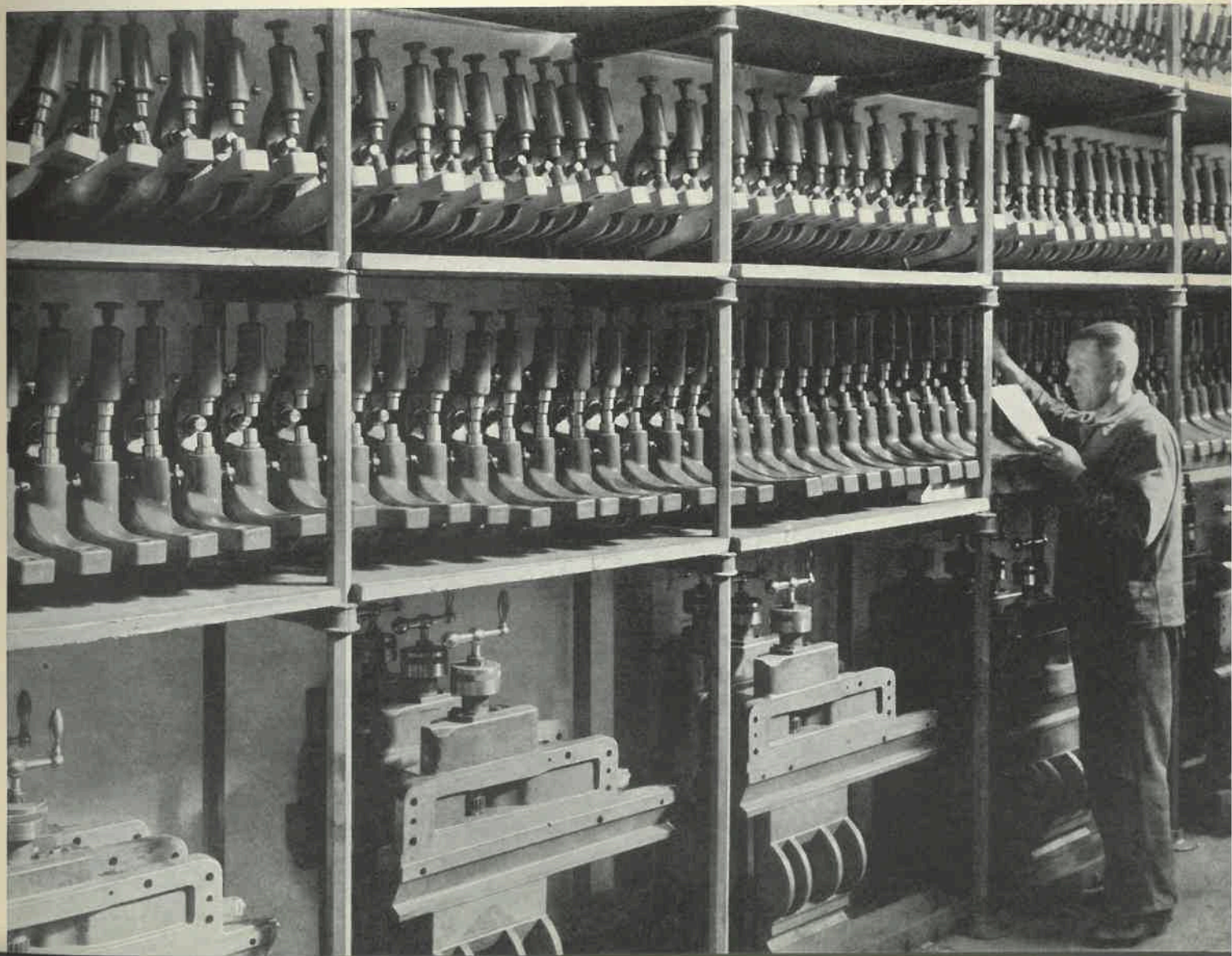
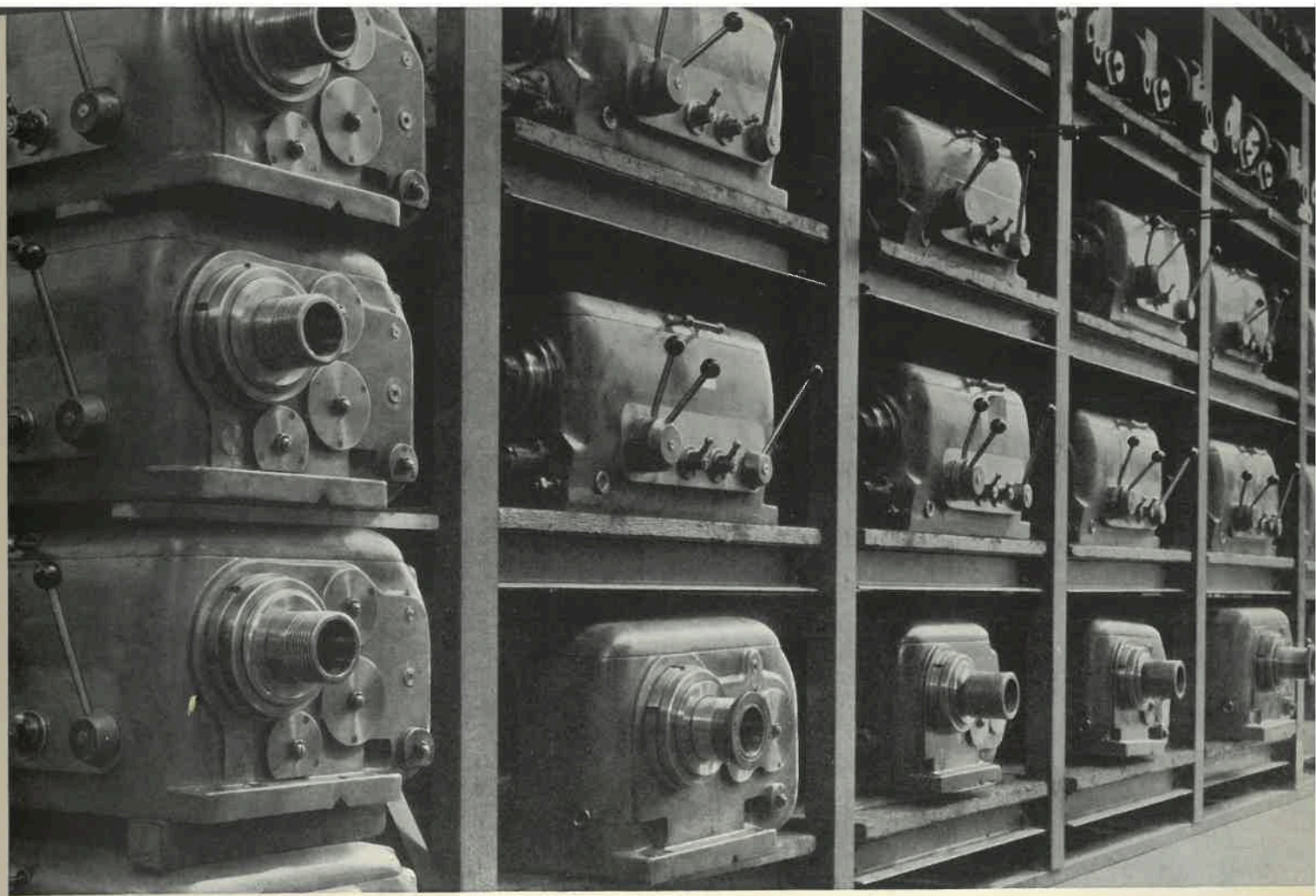


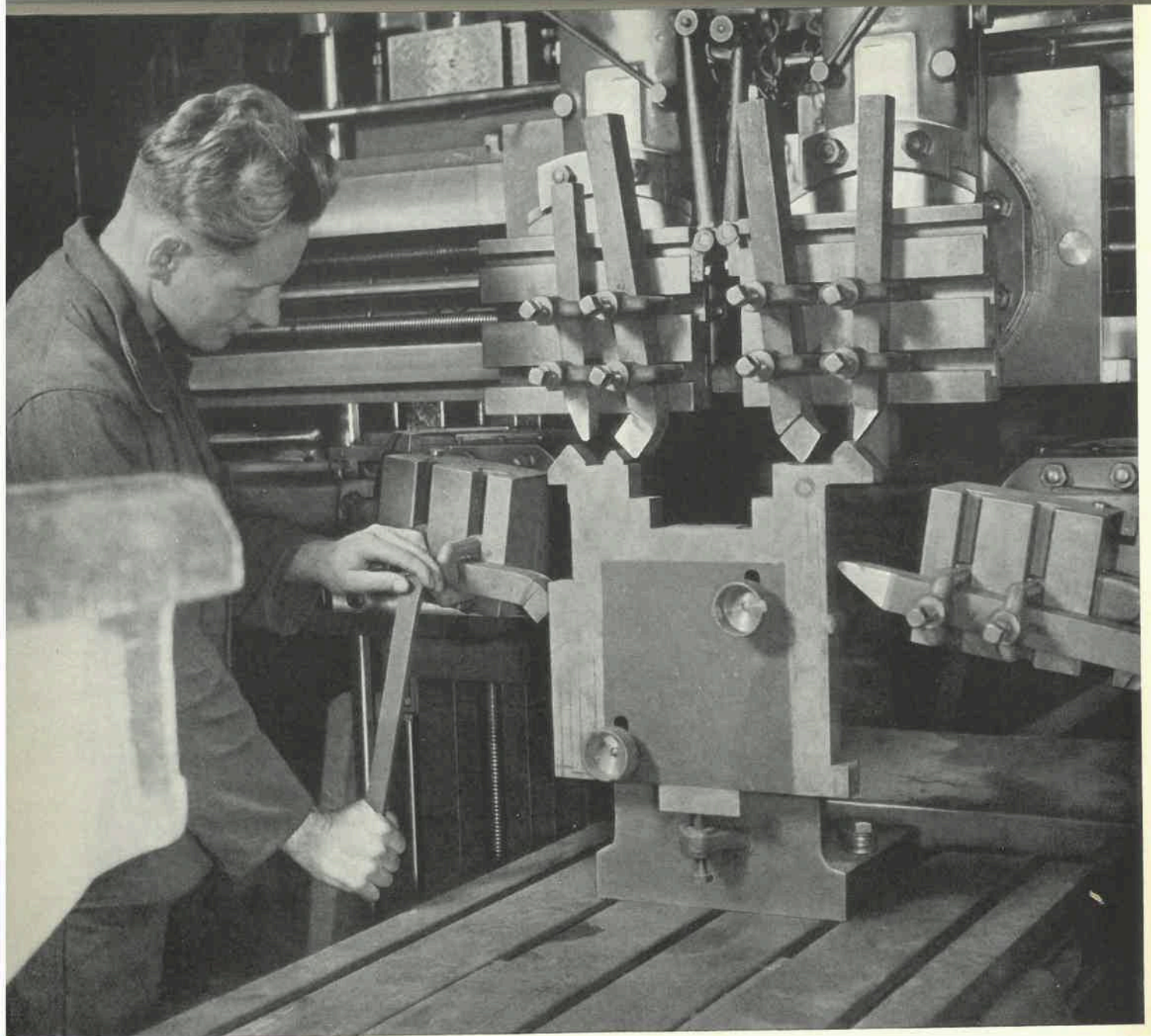


In der Groß-Gußteil-Bearbeitung interessieren vor allem die Sondermaschinen zum Bohren der Spindelkästen und Vorschubkästen, welche speziell für diesen Zweck gebaut wurden. Serien, für die früher ein normales Horizontal-Bohrwerk unter Verwendung einer Bohrvorrichtung 6 volle Wochen beschäftigt war, werden jetzt in 1 Woche fertig gebohrt. Von zwei Seiten können bis zu 19 Bohrungen gleichzeitig bearbeitet werden. Auch an den Radial-Bohrmaschinen wird fast ausschließlich mit Vorrichtungen gearbeitet. Überall sieht man Vorrichtungen und Sondermaschinen, deren Anschaffung sich vor dem Zusammenschluß gar nicht gelohnt hätte, ohne die aber heute die Groß-Serienherstellung der VDF gar nicht mehr möglich wäre und ohne die weder der Gütegrad, noch das Preis-Niveau der heutigen VDF-Einheitsdrehbänke gehalten werden könnten.





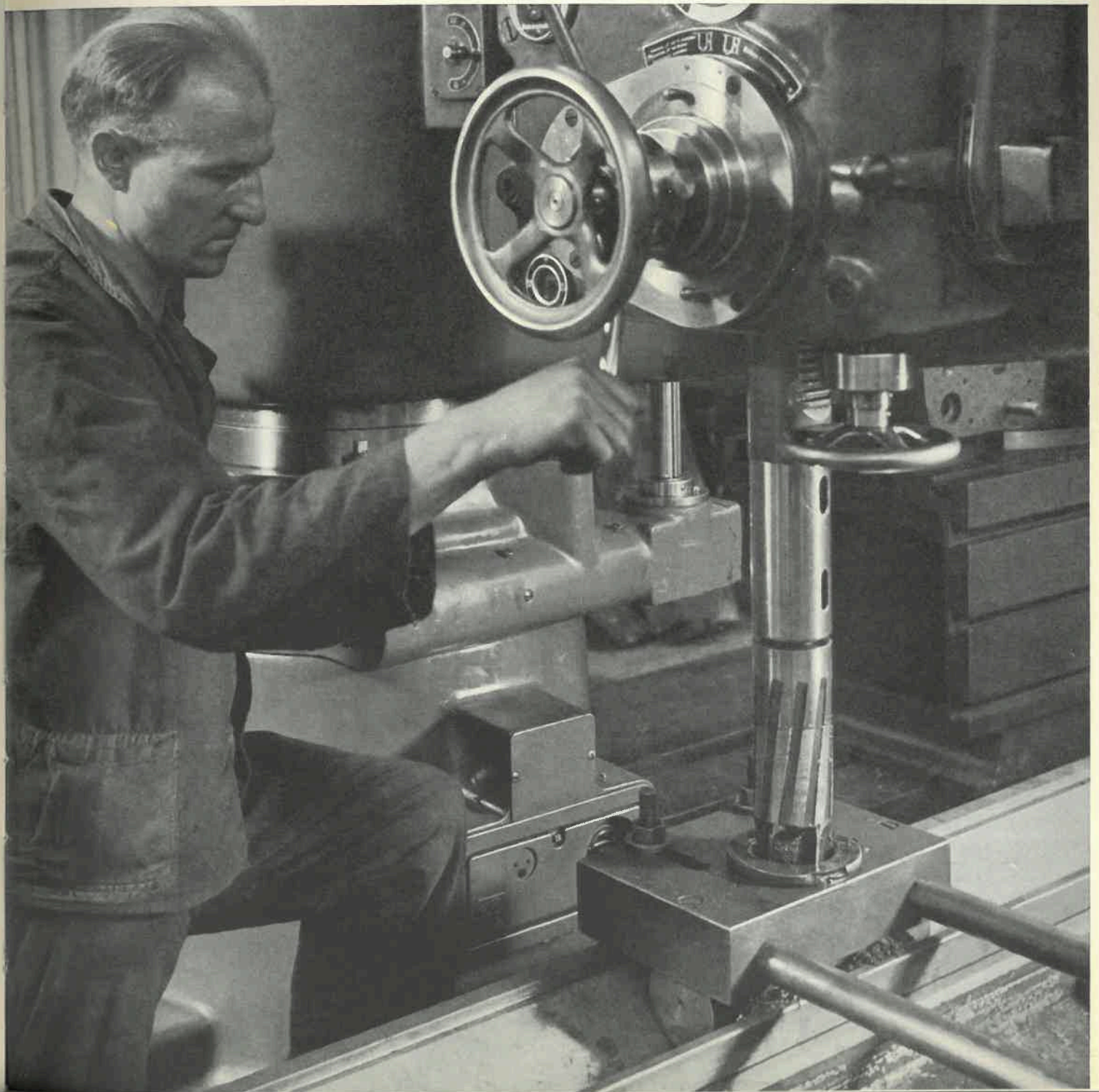




Die fertigen Teile werden in die Gruppenmontage geleitet, wo sie mit anderen Einzelteilen zusammentreffen. Wie der Name schon sagt, werden hier Gruppen, wie Spindelstöcke, Reitstöcke, Supporte, Räderplatten, Planscheiben usw. zusammengebaut und auf dem Prüfstand untersucht. Erst nach einwandfreiem Probelauf wird das Aggregat in die Großmontage bzw. in das Halbfabrikatlager abgeliefert. In der Großmontage treffen die fertigmontierten Gruppen mit den von der Hobelei kommen-

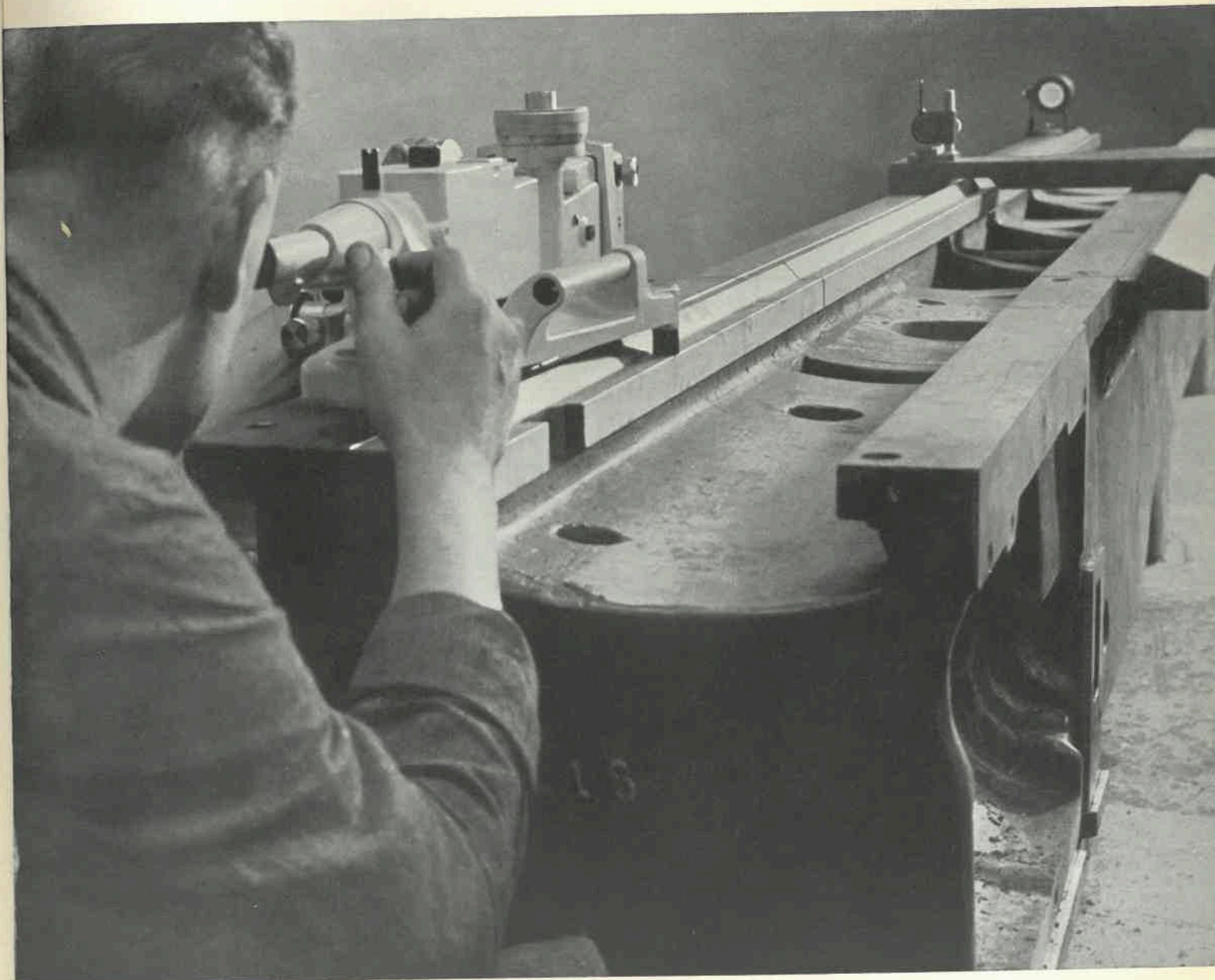
den Drehbank-Betten zusammen. Diese werden nach dem Fertighobeln zunächst nach Richtplatten eingeschabt, dann mit Lineal und Fluchtprüfer kontrolliert und an den Monteur weitergeleitet.

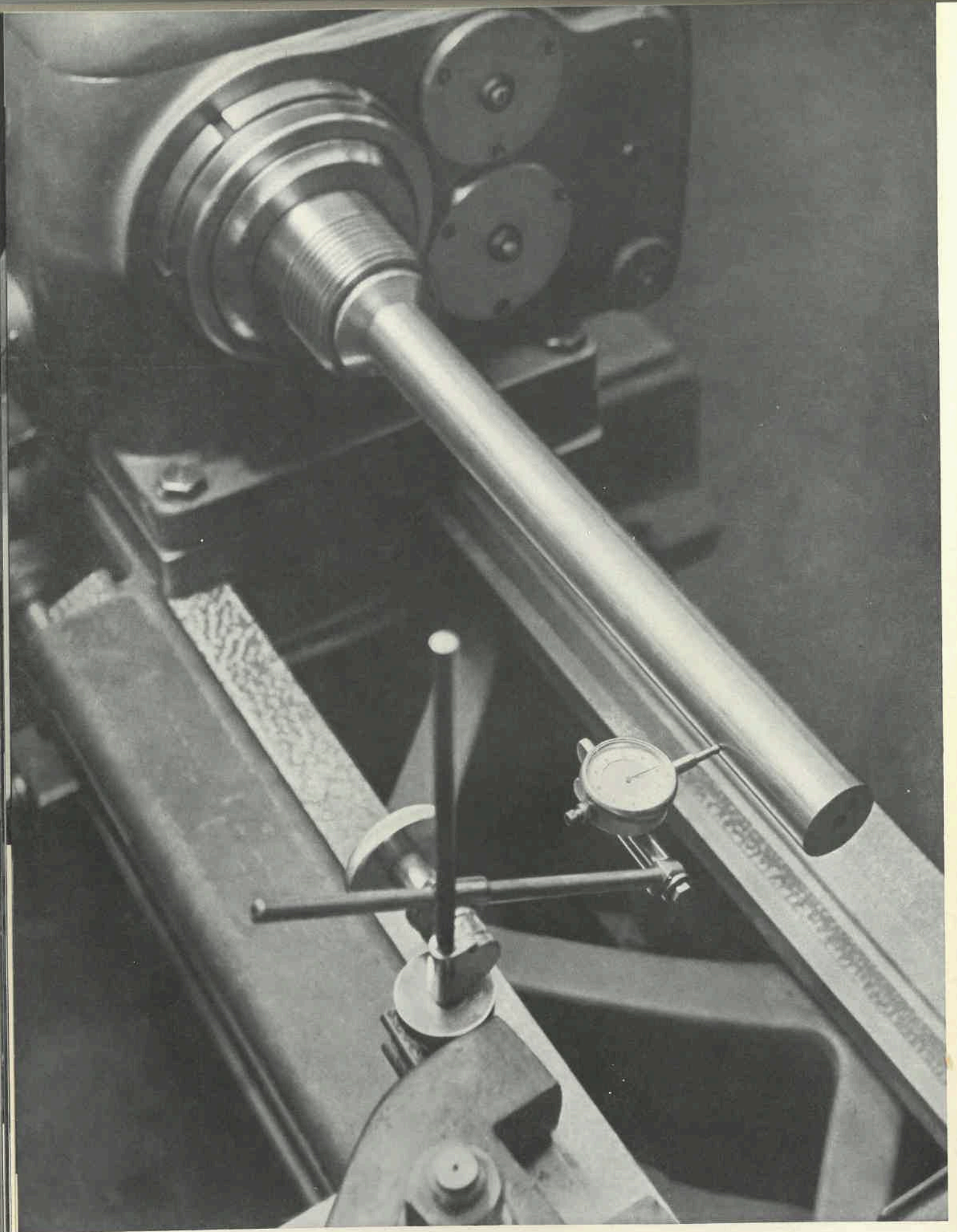
Wie an einem laufenden Band entsteht bei den kleineren Typen, die in besonders großen Stückzahlen hergestellt werden, Drehbank hinter Drehbank. Je länger wir gehen, desto weiter ist auch der Zusammenbau fortgeschritten. Bei den ersten Maschinen, an denen wir vorüberkommen, ist nur das Bett mit

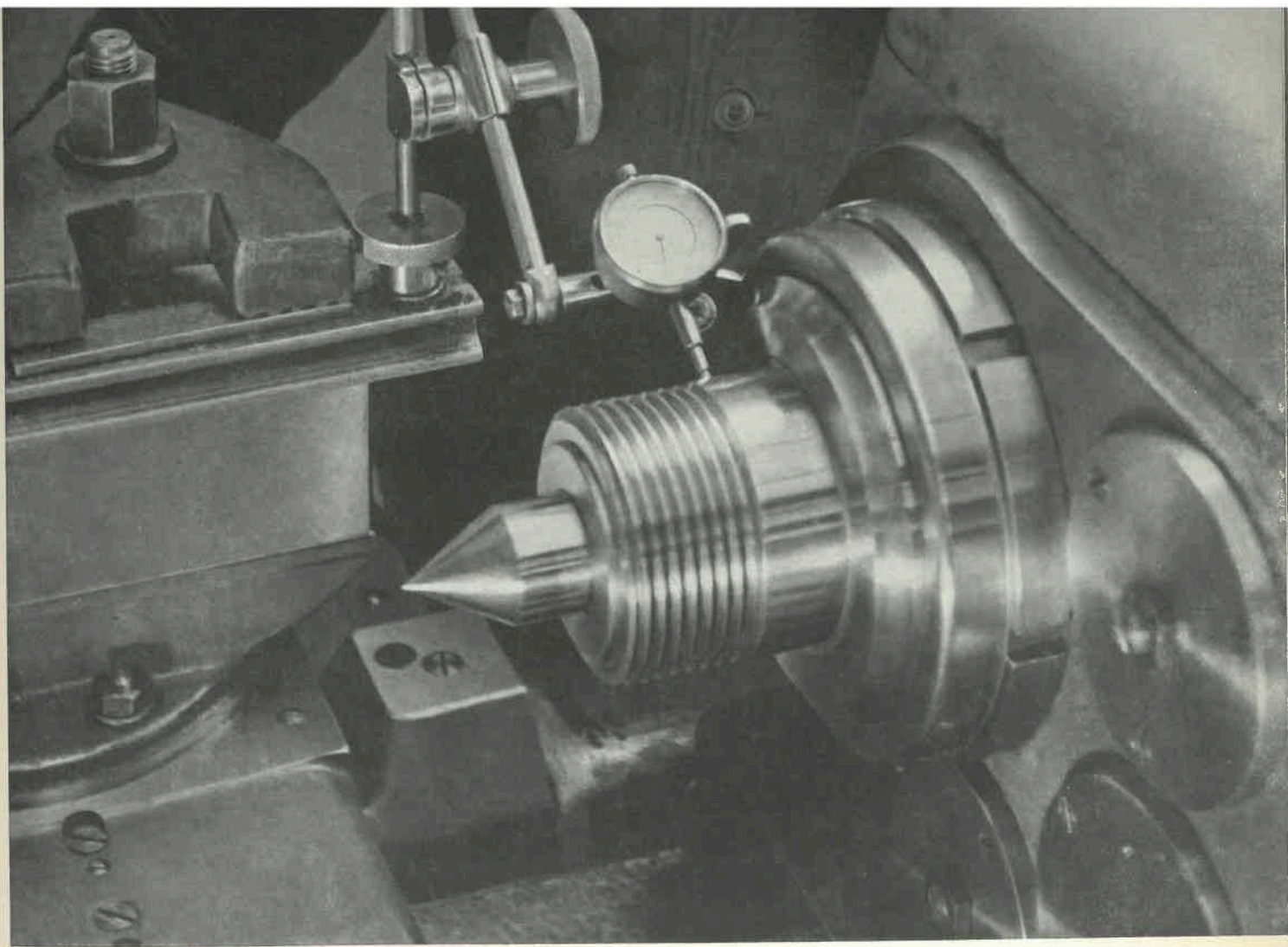


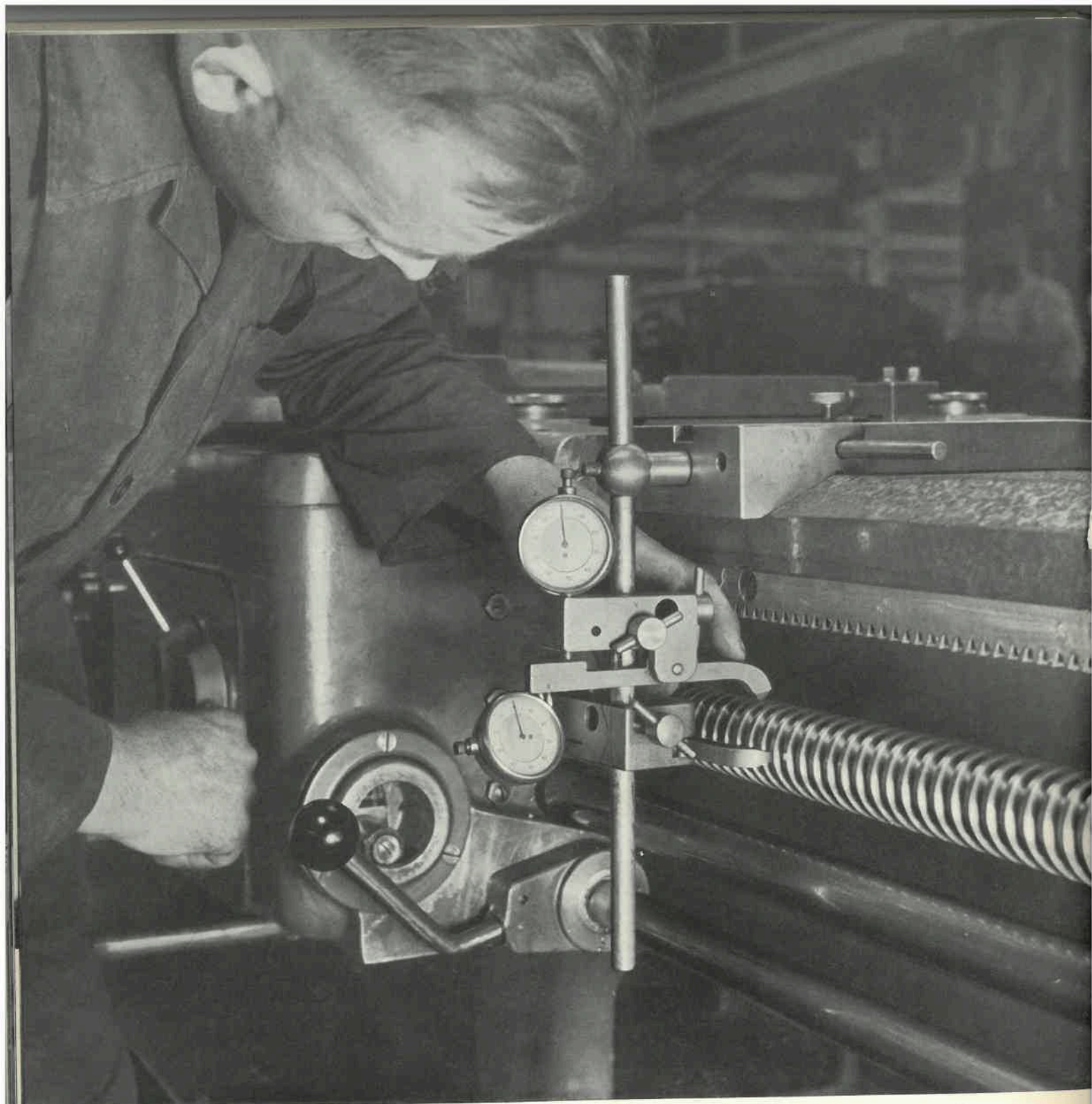


Füßen und Wasserschale zusammengebaut. Bei der nächsten Gruppe ist schon der Spindelstock aufgeschraubt, bis wir ganz am Ende zu den fertigen Drehbänken gelangen, die zur Ablieferung an den Prüfstand bereitstehen. Nach dem Aufstellen auf dem Prüfstand unter Benutzung einer empfindlichen Wasserwaage beginnt der Probelauf. Mit jeder Drehzahl und für jede Drehart werden Drehversuche angestellt und bei Fertigdreharbeiten die sich ergebenden Drehbilder genau geprüft. Außerdem werden alle die Messungen und Versuche ausgeführt, die für eine lange Zeit genau und einwandfrei arbeitende Drehbank von Wichtigkeit sind.



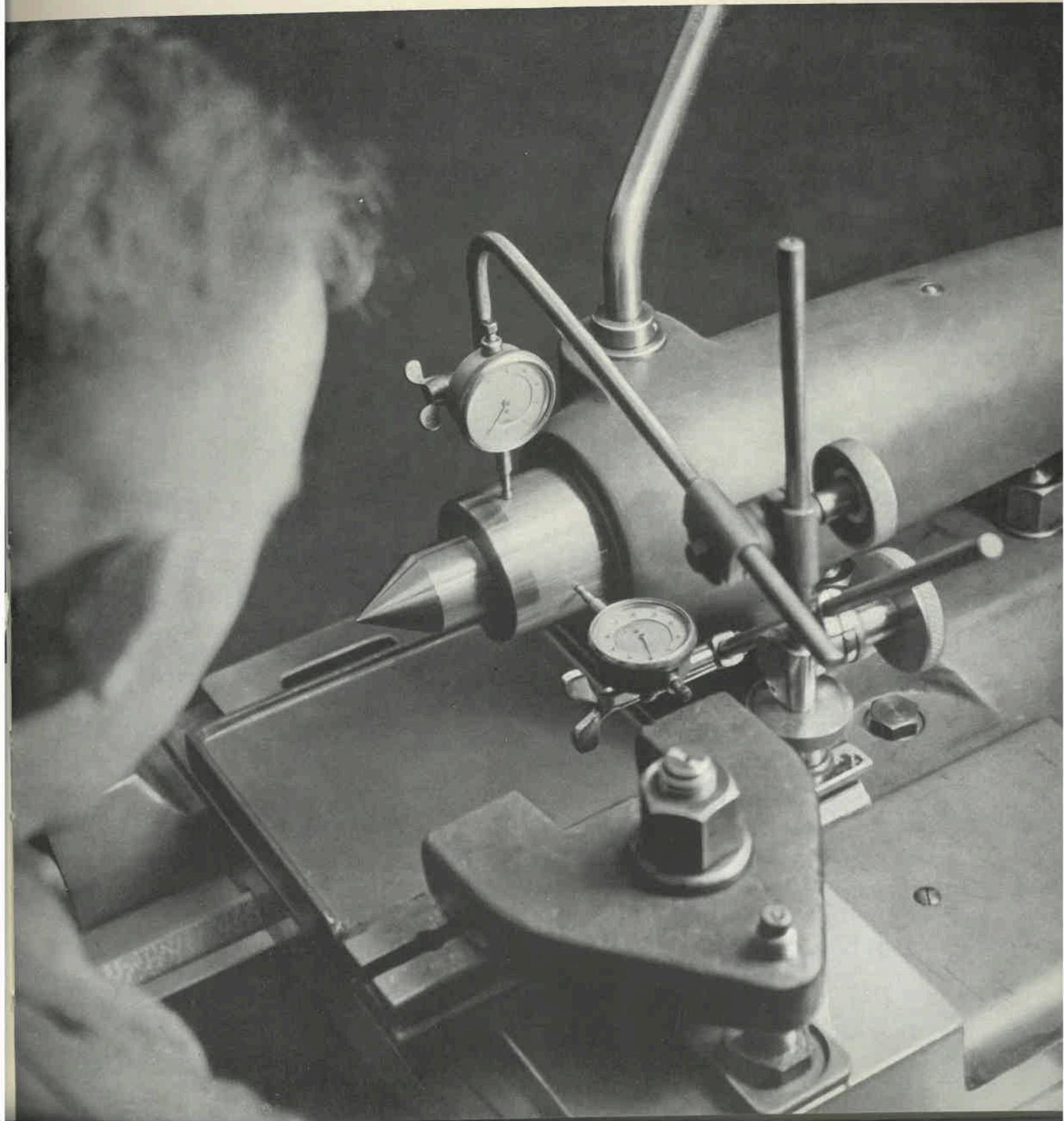






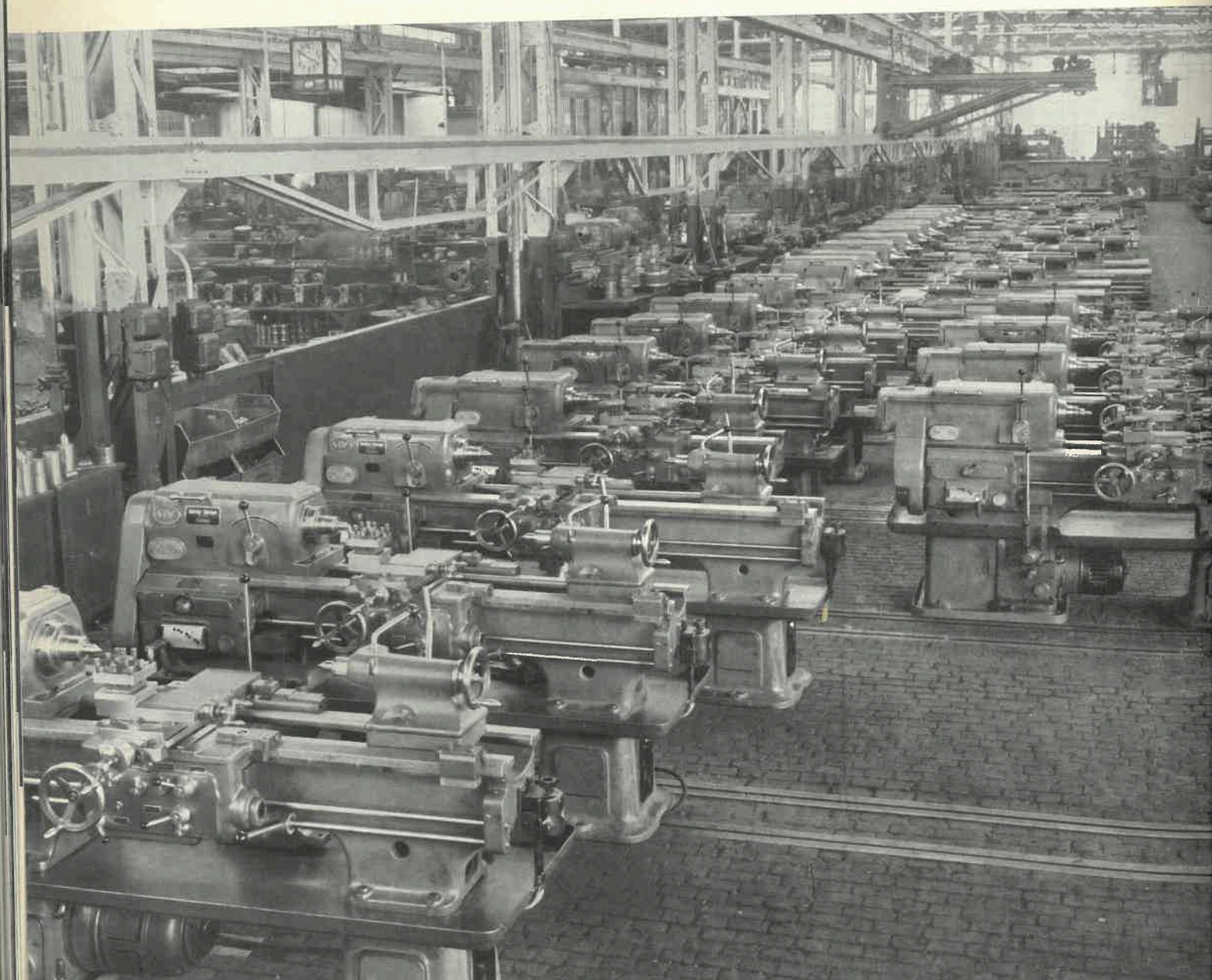
So erhält jeder VDF-Kunde ein Werterzeugnis, das
nach den Erfahrungen von 4 Werken konstruiert,
nach den Erfahrungen von 4 Werken gebaut,
nach den Erfahrungen von 4 Werken geprüft wurde,
zu einem Preis, der durch Groß-Serienherstellung und verringerte Unkosten

so gehalten ist, daß keine VDF-Firma allein heute in der Lage wäre, ohne die Mitarbeit der anderen ein ebenbürtiges Werterzeugnis zu den gleichen Bedingungen herzustellen. Immer wieder bestätigt jede Maschine, welche die Werke der VDF verläßt, den hohen Wert des Zusammenschlusses und der Zusammenarbeit.



Jede Maschine, ein Stück deutscher Leistung, deutschen Könnens, beweist dem eigenen Vaterland und der Welt, daß die deutsche Werkzeugmaschinenindustrie wohl in der Lage ist, die Hilfsmittel zu bauen, welche Vorbedingung für eine hochentwickelte Technik sind. Diesem Umstand ist es auch zu verdanken, daß der Anteil der VDF-Werke an der deutschen Drehbankerzeugung und am deutschen Werkzeugmaschinen-Export einen Umfang angenommen hat, der alle Erwartungen übertrifft.

Bei all der Sorgfalt und Aufmerksamkeit, welche in den VDF-Werken den Maschinen zugedacht ist, wurde aber nie der schaffende Mensch vergessen. Alle leitenden Stellen waren sich stets darüber klar, daß Wertzeugnisse nur von Menschen geschaffen werden können, deren Le-





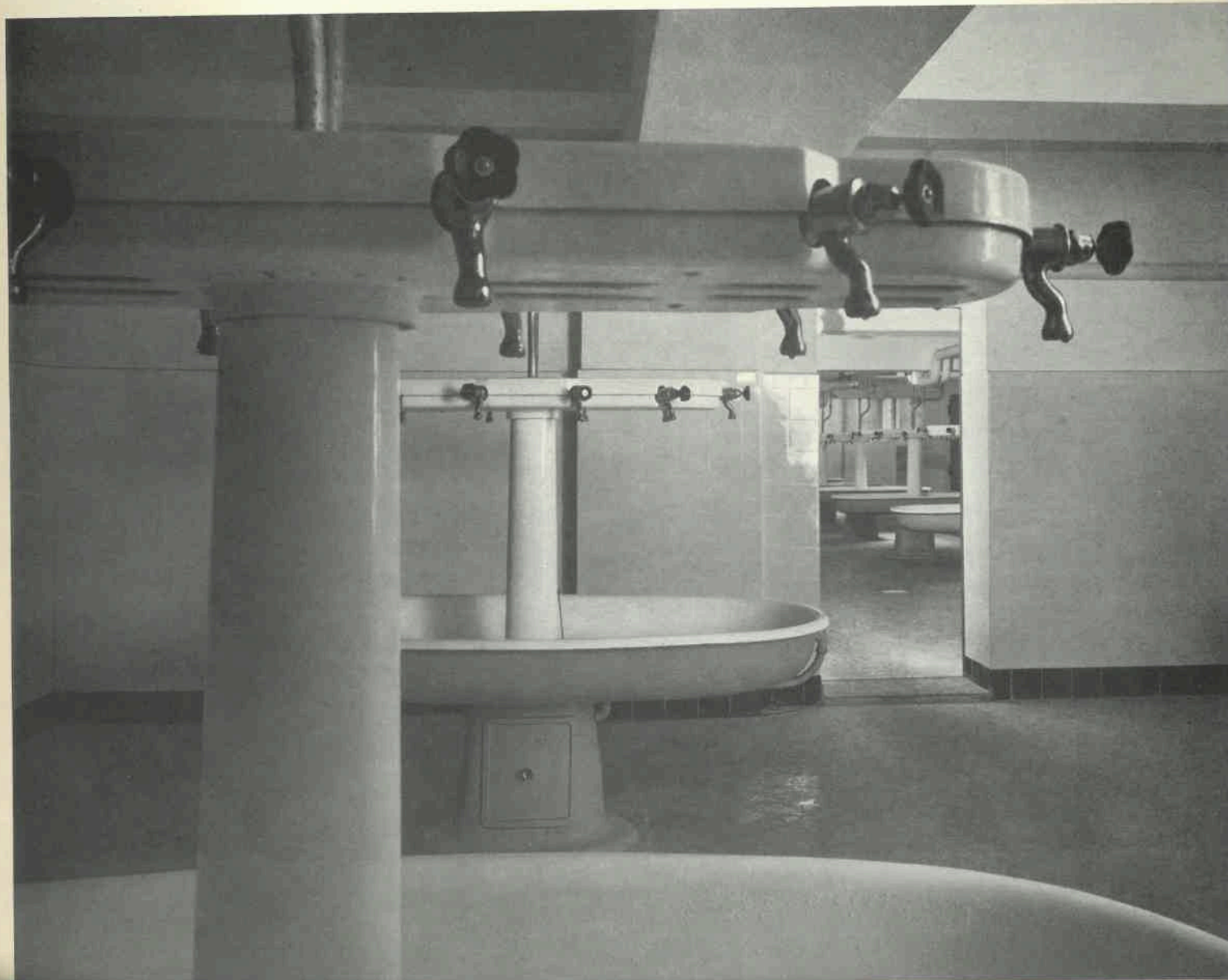


bens- und Arbeitsbedingungen einer zeitgemäßen menschenwürdigen Form entsprechen. Beiden Forderungen wurde in hervorragender Weise Rechnung getragen.

Arbeitersiedlungen, soweit die Vorbedingungen gegeben waren, entstanden mit Mehr- und Einfamilienhäusern, von denen die letzteren durch

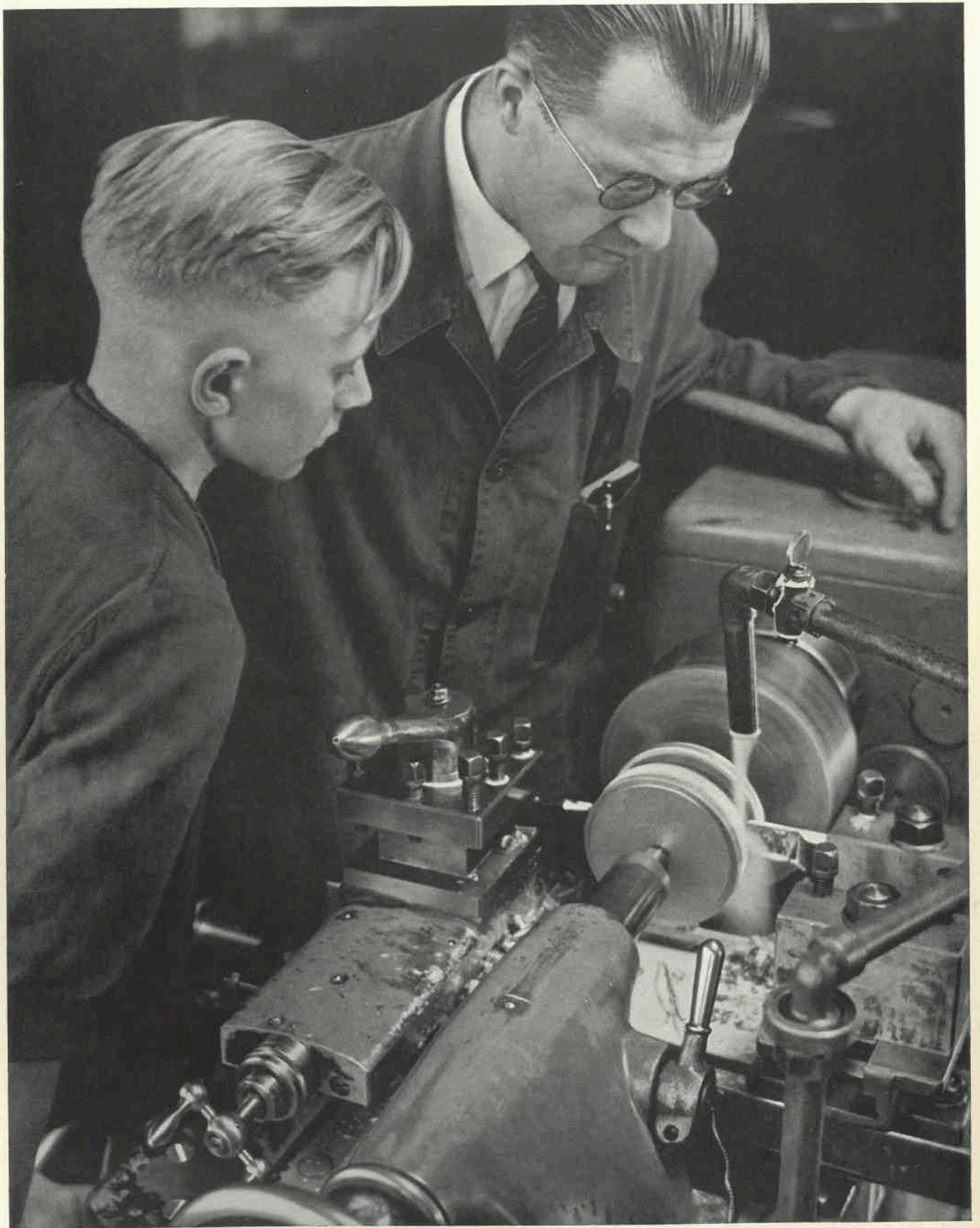
Werkangehörige käuflich erworben werden können. Nur ein geringes Eigenkapital ist erforderlich, während für den Rest ein langfristiger Kredit bei geringer Verzinsung eingeräumt wird. So werden Facharbeiter zur Bodenständigkeit und Häuslichkeit angehalten, ein Vorzug, der in erster Linie dem Arbeiter, aber auch dem Staat und dem Unternehmen zugute kommt.

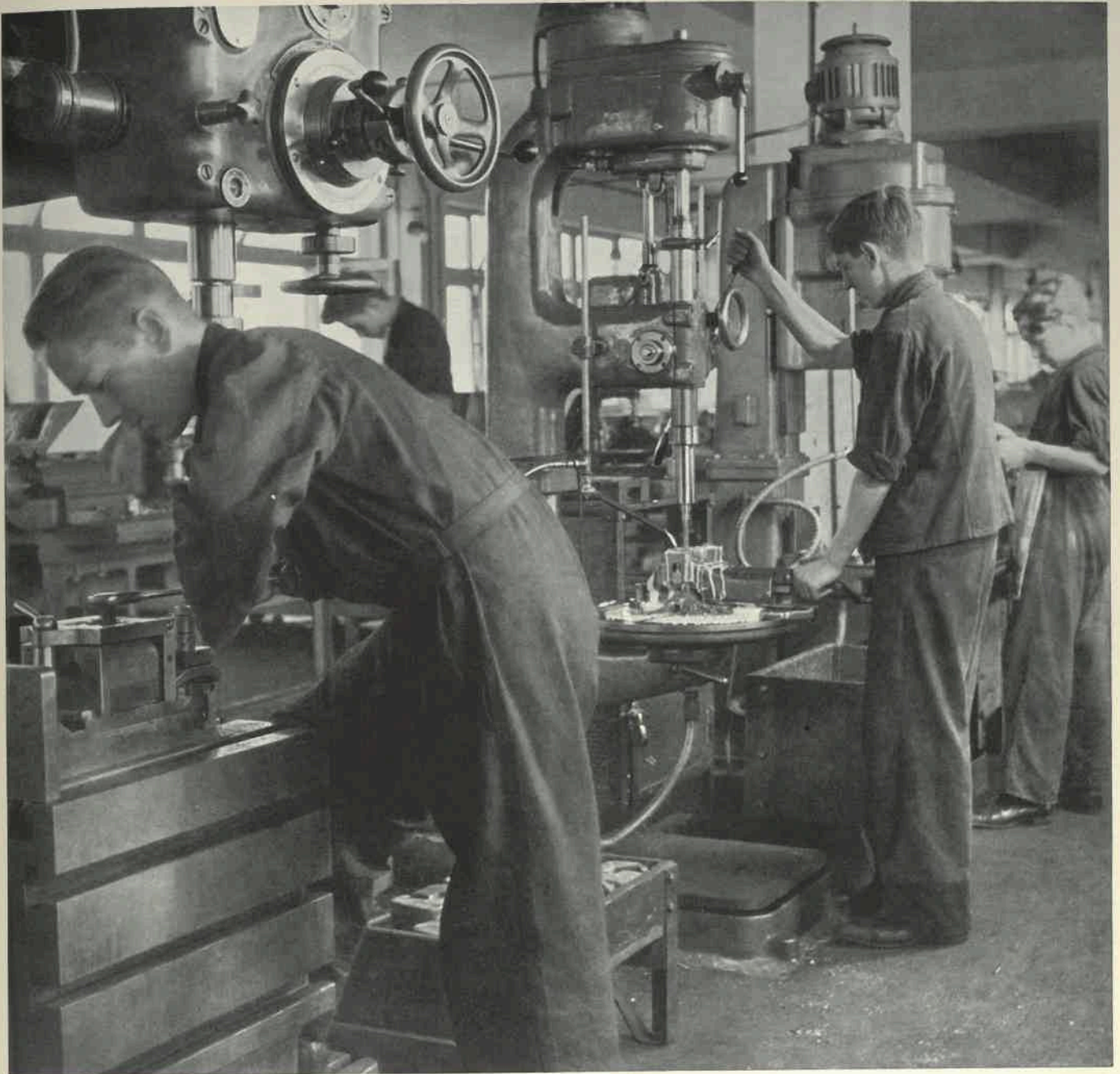
In den Betrieben selbst ist alles getan, was von gesundheitsförderndem Einfluß ist oder die Arbeit erleichtert. Überall sind moderne Lüftungs- und Heizungsanlagen eingebaut und besonders in den neu errichteten Hallen wurde für Luft und Licht in mustergültiger Weise gesorgt. Gartenanlagen bieten während der Pausen dem Arbeiter einen angenehmen Aufenthalt im Freien. Außerdem sind freundlich und behaglich eingerichtete Erfrischungs- und Speiseräume vorhanden, in denen die Mahlzeit eingenommen werden





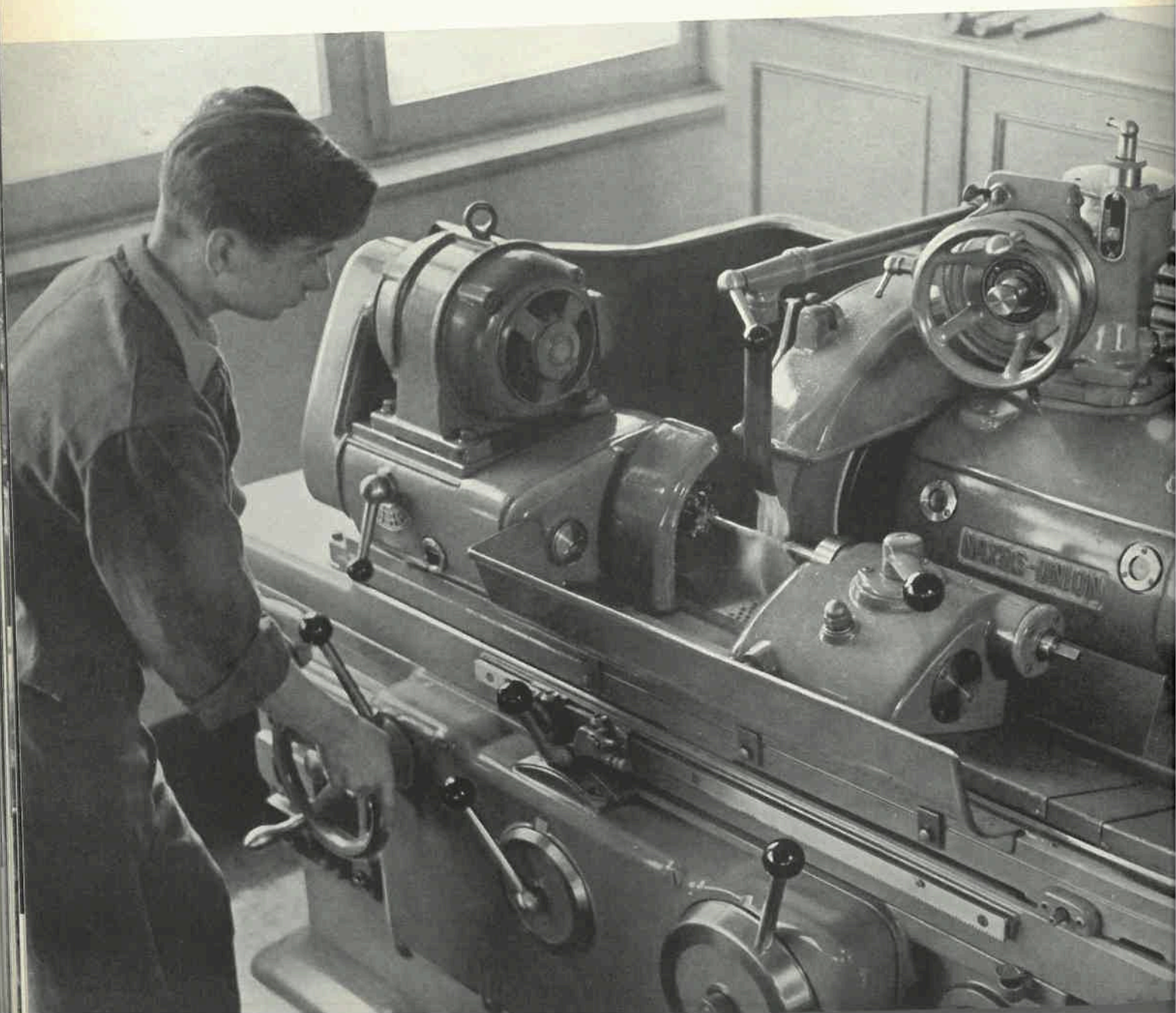


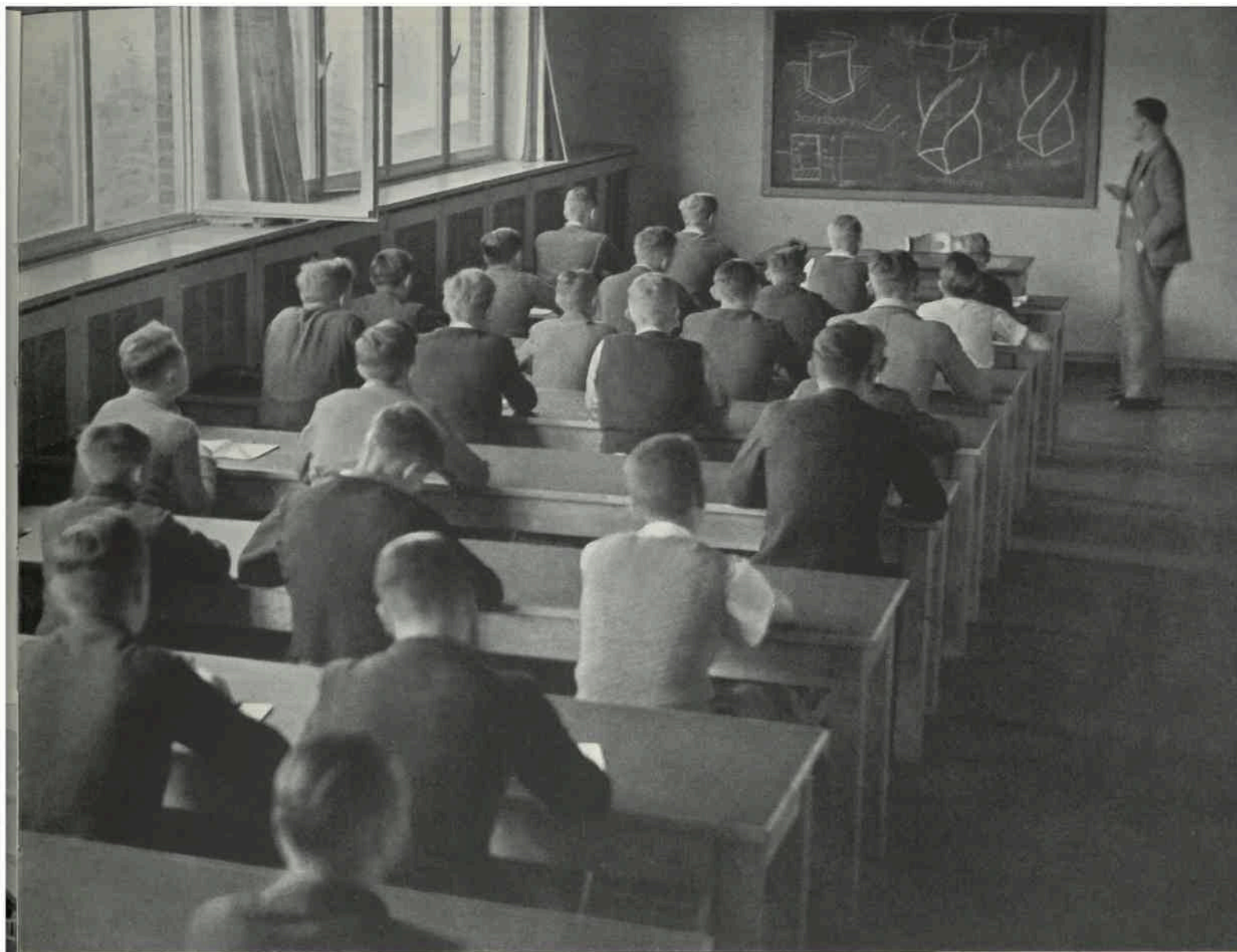




kann. Werfen wir noch einen Blick in die Wasch- und Umkleideräume, so finden wir, daß auch hier dem Wohl des schaffenden Menschen in jeder Hinsicht Rechnung getragen wurde. In den Werksbüchereien finden die Arbeiter Unterhaltungslektüre und Zeitschriften aller Art. Weiterhin ist durch geeignete Fachliteratur den Werksangehörigen Gelegenheit zur Weiterbildung gegeben.

Mit besonderem Interesse widmen sich die VDF-Werke dem Facharbeiternachwuchs — den Lehrlingen. Für die Ausbildung sind Unterrichtssäle und Lehrlingswerkstätten eingerichtet, in denen sie lernen, denkend zu arbeiten. Alle vorkommenden Fehler werden von dem der Abteilung vorstehenden Ausbildungsleiter während des Unterrichts durchgesprochen, damit alle daraus lernen können. Weiterhin werden regelmäßig Freiübungen und Turnspiele unter freiem Himmel abgehalten, um einseitige Beanspruchungen durch die Arbeit auszugleichen.

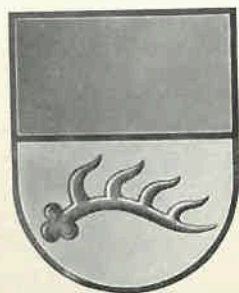




So ist alles in den VDF-Werken auf Fortschritt eingestellt und dem neuen Zeitgeist angepaßt, das Verbundensein des Einzelnen mit dem Unternehmen und dem Staat zu fördern, den Kameradschaftsgeist zu pflegen und eine gesunde, arbeitsfreudige Mitarbeiterschaft zu erhalten. Festgefügt sehen wir heute in den Vereinigten Drehbank-Fabriken eine Gemeinschaft von über 4000 Menschen vor uns, die sich über die durch Rechte und Pflichten festgelegten Leistungen hinaus in harmonischer Zusammenarbeit unter Aufbietung aller Kräfte für den Wiederaufstieg der deutschen Wirtschaft einsetzt.



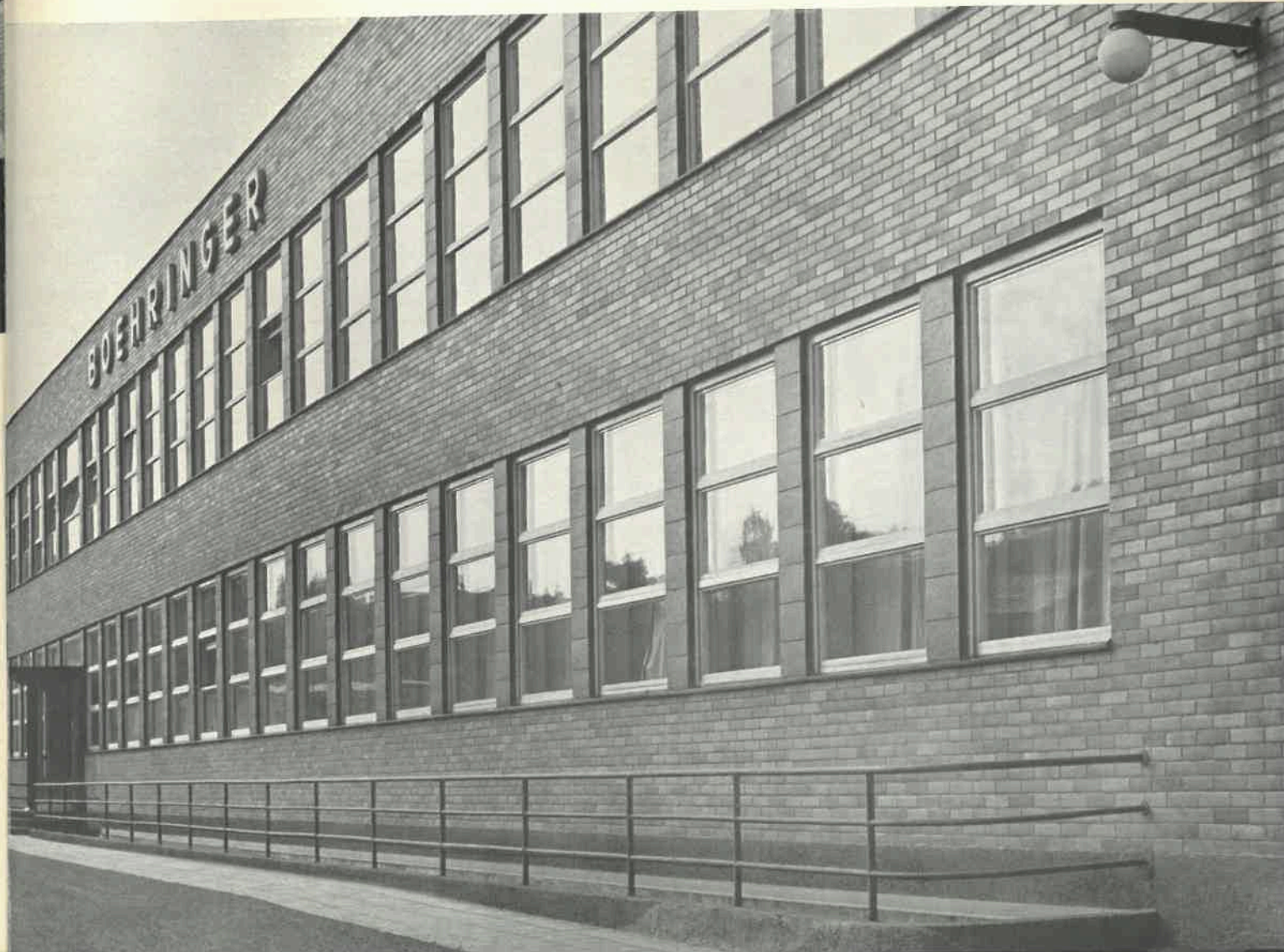
GOPPINGEN, Teilansicht



Das Werk Boehringer

Vor nahezu 100 Jahren legte in Göppingen der Großvater bzw. Urgroßvater der jetzigen Betriebsführer den Grundstein zu dem heutigen Boehringerwerk. Johann Georg Boehringer, ein früherer Spinmeister, errichtete zunächst eine kleine mechanische Reparaturwerkstatt. Als Betriebskraft wurde ein Handschwungrad benützt, das vielfach durch die damals noch jugendlichen Söhne bedient wurde.

Neben Reparaturen für die in Göppingen ansässigen Webereien und Spinnereien wurden Maschinen für die Schafwollspinnerei, Krempelmaschinen und Färbereimaschinen hergestellt. Tüchtigkeit im Verein mit Fleiß und Sparsamkeit brachten dem bescheidenen Unternehmen einen lebhaften Aufschwung. Der Gründer erweiterte den Betrieb und gliederte seiner mecha-



nischen Werkstatt noch eine Eisengießerei an. Leider war es ihm aber nicht mehr vergönnt, das Blühen des Geschäftes mitzuerleben. Im Jahr 1859 schied er aus seinem an Mühe und Arbeit überreichen Leben. Seine 3 Söhne betrieben das vom Vater angefangene Werk mit zäher Energie weiter. Textilmaschinen wurden weitergebaut und Ende der 60er Jahre, nachdem infolge der überwältigenden Konkurrenz Englands der Absatz an Textilmaschinen stockte, wurde der Werkzeugmaschinenbau aufgenommen.

Unaufhaltsam entwickelte sich das Werk weiter und als sich im Jahr 1899 die seitherigen Inhaber zurückzogen, hatte die Zahl der Arbeiter nahezu 300 erreicht. In der Zwischenzeit war aber auch die Konkurrenz größer geworden, sodaß wieder eine Umstellung notwendig und eine durchgreifende Spezialisierung auf Drehbänke und Hobelmaschinen beschlossen wurde. Schon die nächsten Jahre erwiesen die Klugheit dieser Umstellung, für die sich der heutige Seniorchef der Firma, Herr Kommerzienrat Dr. ing. h. c. Georg Boehring, besonders eingesetzt hatte. Durch den Umstand, daß sich in den folgenden Jahren ein großer Teil der deutschen Industrie, hauptsächlich der Automobilbau und die Elektroindustrie, immer mehr auf Massenherstellung einrichtete, und die Nachfrage nach Maschinen für die Massenherstellung immer größer wurde, entschloß sich die Firma Boehring, außer Drehbänken und Hobelmaschinen auch noch den Bau von Revolver-Drehbänken und Automaten aufzunehmen. Die erhöhte Produktionsmöglichkeit gab im Jahre 1910 Veranlassung, eine moderne Gießerei mit Gleisanschluß an der Stuttgarterstraße zu errichten. Im folgenden Jahre wurde außerdem noch das neue Verwaltungsgebäude an der Lorcherstraße gebaut. Auf diese Vergrößerung folgte ein weiterer Neubau an der Stuttgarterstraße und zwar wurde dort neben der Gießerei eine neue Montagehalle gebaut, die im Jahr 1913 in Betrieb genommen werden konnte. Inzwischen war die Belegschaft auf über 800 gestiegen, als im August 1914 der Weltkrieg ausbrach. Nahezu 400 der Besten haben dem Ruf des Vaterlandes Folge geleistet und mancher,

dessen Name heute auf der Ehrentafel im Verwaltungsgebäude der Firma Gebr. Boehringer verewigt ist, konnte nicht mehr zu seinem Arbeitsplatz und zu seinen Kameraden zurückkehren.

Der unglückliche Ausgang des Weltkrieges, während dessen Verlauf in der Hauptsache Geschößbearbeitungsmaschinen und Kanonenrohrbohrbänke gebaut wurden, stellte die Firma vor neue Aufgaben. Die amerikanische Werkzeugmaschinen-Industrie hatte während des Krieges und kurz nach dem Krieg, insbesondere durch den riesenhaften Aufschwung der Automobilindustrie, eine überaus günstige Entwicklungsperiode zu verzeichnen, sodaf, man in Deutschland mit allen Kräften bemüht war, diesen Vorsprung einzuholen. Gleichzeitig wurden gemeinsam mit der elektrotechnischen Industrie

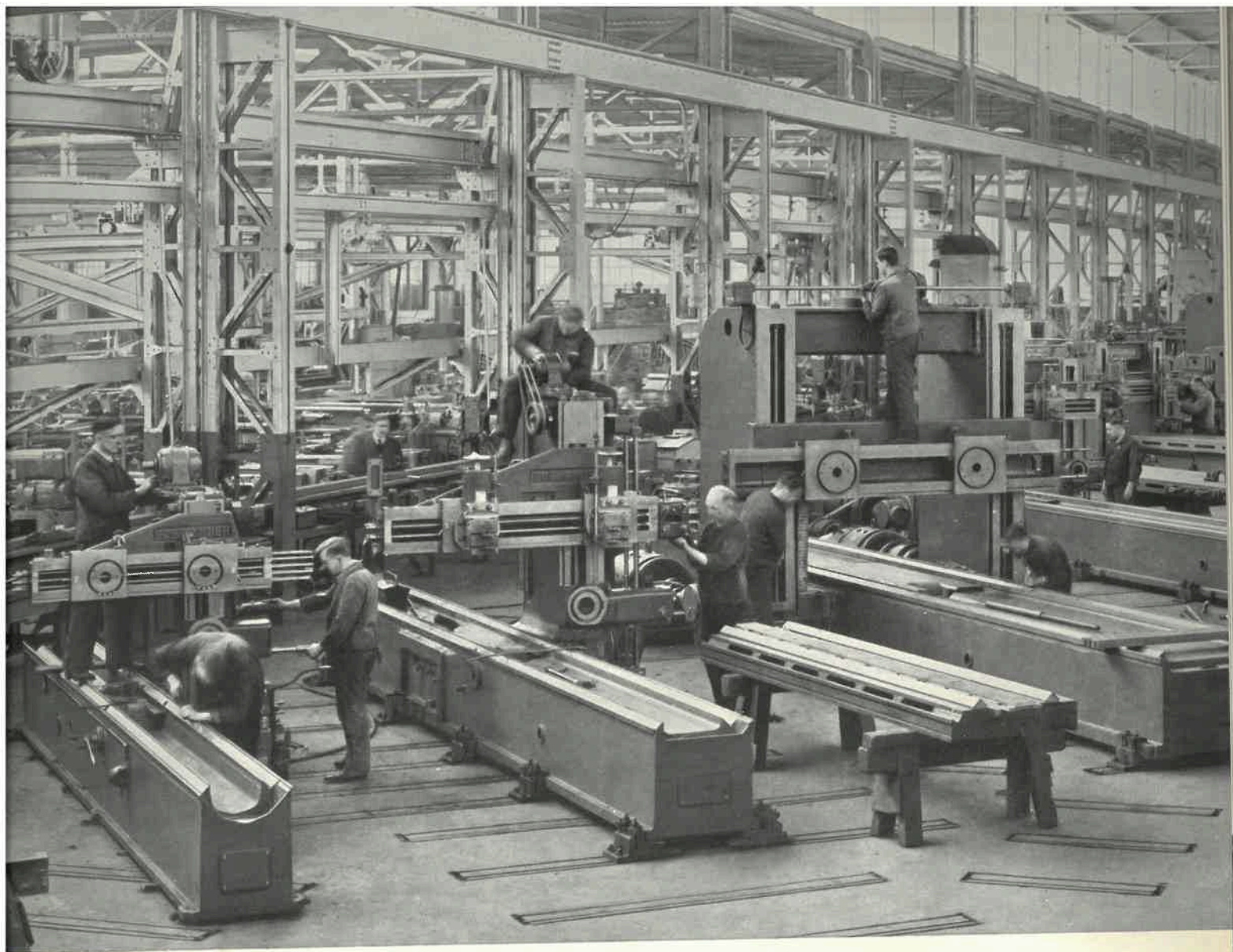


Einzelantriebe von Werkzeugmaschinen entwickelt, und auf der Frühjahrsmesse 1923 brachte die Firma Boehringler als erste eine Drehbank mit eingebautem Gleichstromreguliermotor und im darauffolgenden Jahr auf der Frühjahrsmesse 1924 eine Drehbank mit angeflanschem Drehstrommotor heraus. Einen bitteren Verlust erlitt die Firma durch den Tod des im Jahr 1930 verstorbenen Gesellschafters Dr. ing. h. c. Emil Boehringler. Eine tückische Krankheit setzte seinem Leben in voller Schaffenskraft im Alter von 62 Jahren ein Ende.

In selbstloser, unermüdlicher Arbeit leitete Herr Kommerzienrat Dr. ing. h. c. Georg Boehringler, unterstützt von seinem Sohn, Herrn Dipl. Ing. Rolf Boehringler, und von Herrn Werner Boehringler, einem Sohn des verstorbenen Gesellschafters, sowie von dem langjährigen treuen Mitarbeiter der Firma, Herrn Dir. Nuß, das gesamte Unternehmen während der schweren Jahre, die folgten. Es wäre nutzlos, heute darüber nachzudenken, was aus dem Boehringler-Werk und aus der übrigen deutschen Industrie geworden wäre, wenn nicht der Führer im Jahre 1933 nach der Machtübernahme die deutsche Industrie in die vorderste Front im Kampf für die Unabhängigkeit Deutschlands gestellt hätte. Wohl vorbereitet konnte die Firma Boehringler ihr Werk in den Dienst der Wiederherstellung der deutschen Wehrfreiheit und in den Dienst des Vierjahresplans stellen. Vor eine größere Aufgabe gestellt, als nur sich selbst zu erhalten, wurde im Jahre 1933 ein neuer Plan in Angriff genommen: Zusammenlegung der Werke an der Lorcherstraße und Stuttgarterstraße. Eine weitere Montagehalle wurde gebaut, nach deren Fertigstellung im Jahre 1934 zwei weitere Hallen und das Verwaltungsgebäude ebenfalls an der Stuttgarterstraße errichtet wurden, sodaß heute das ganze Werk auf einer Grundfläche von ca. 43 000 qm an der Stuttgarterstraße vereinigt ist.

Das Fabrikationsprogramm umfaßt:

VDF-Einheitsdrehbänke — Revolver-Drehbänke — Hobelmaschinen
— Einspindel-Automaten — Horizontal-Bohrbänke — Kurbelwellen-



Drehbänke — Sondermaschinen für Hülsenbearbeitung — stufenlos regelbare Ölgetriebe.

Sinngemäß dem Fabrikationsverlauf der in den Werken gebauten Maschinen angepaßt, reihen sich die lichtdurchfluteten Hallen und Gebäude aneinander. Achtunggebietend und ernst, wie die Arbeit in den Werken selbst, erfüllen sie gerade durch ihre schlichte Einfachheit eine Forderung unserer Zeit: Schönheit der Arbeit. Unwillkürlich drängt sich dieser Begriff dem Vorübergehenden auf, wenn er die langgezogenen, geradlinigen, einheitlich in Klinker gekleideten Bauten betrachtet, die über 1200 Angestellten und Arbeitern eine zweite Heimat geworden sind.

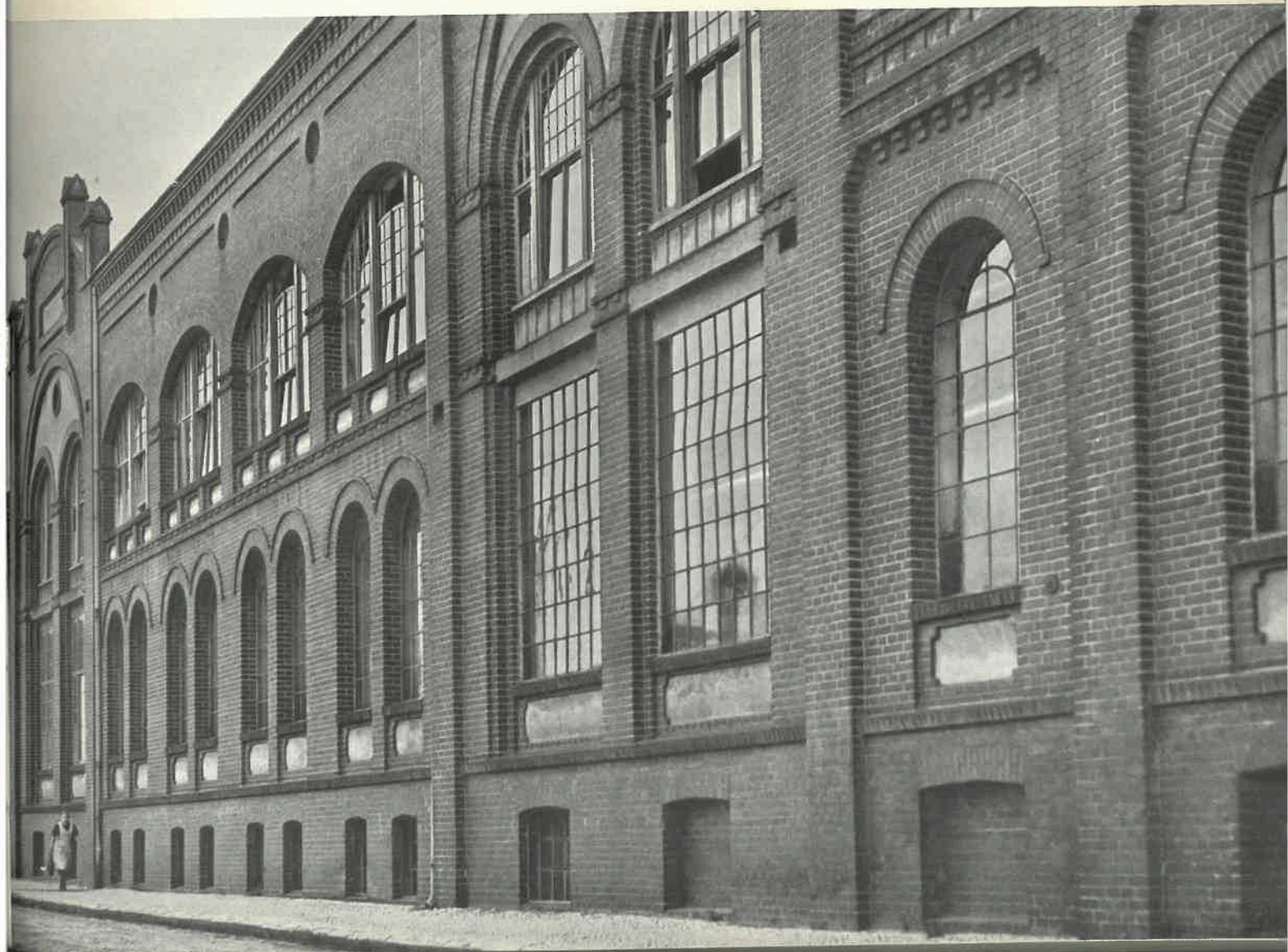


ZERBST, Rathaus



Das Werk Braun

Der Gründer der Firma Franz Braun, wurde am 15. 8. 1832 als Sohn des Schmiedemeisters Johann Christian Braun in Limbach/Vogtl. geboren. Mit seinen beiden Brüdern Heinrich und Ferdinand erhielt er eine gründliche Ausbildung als Schlosser und ging dann überlieferungsgemäß auf die Wanderschaft. Nach einigen Jahren kehrte er in den väterlichen Betrieb in Reichenbach/Vogtl. zurück, trennte sich aber nach dem Tode des Vaters von seinen zwei Brüdern. Mit dem ihm ausbezahlten Vermögen kaufte er die Geldschrankfabrik Rieseler in Zerst und eröffnete seine neue Firma am 21. Mai 1867 mit einer Anzahl von Arbeitern, die er aus Reichenbach/Vogtl. mitgebracht hatte. Sehr schnell entwickelte sich das Unternehmen, das sich zunächst auf die Herstellung von Maschinen und Einrichtungen für Bren-



nerien beschränkte, außerdem aber auch Reparaturen an Lokomobilen und Dreschmaschinen ausführte.

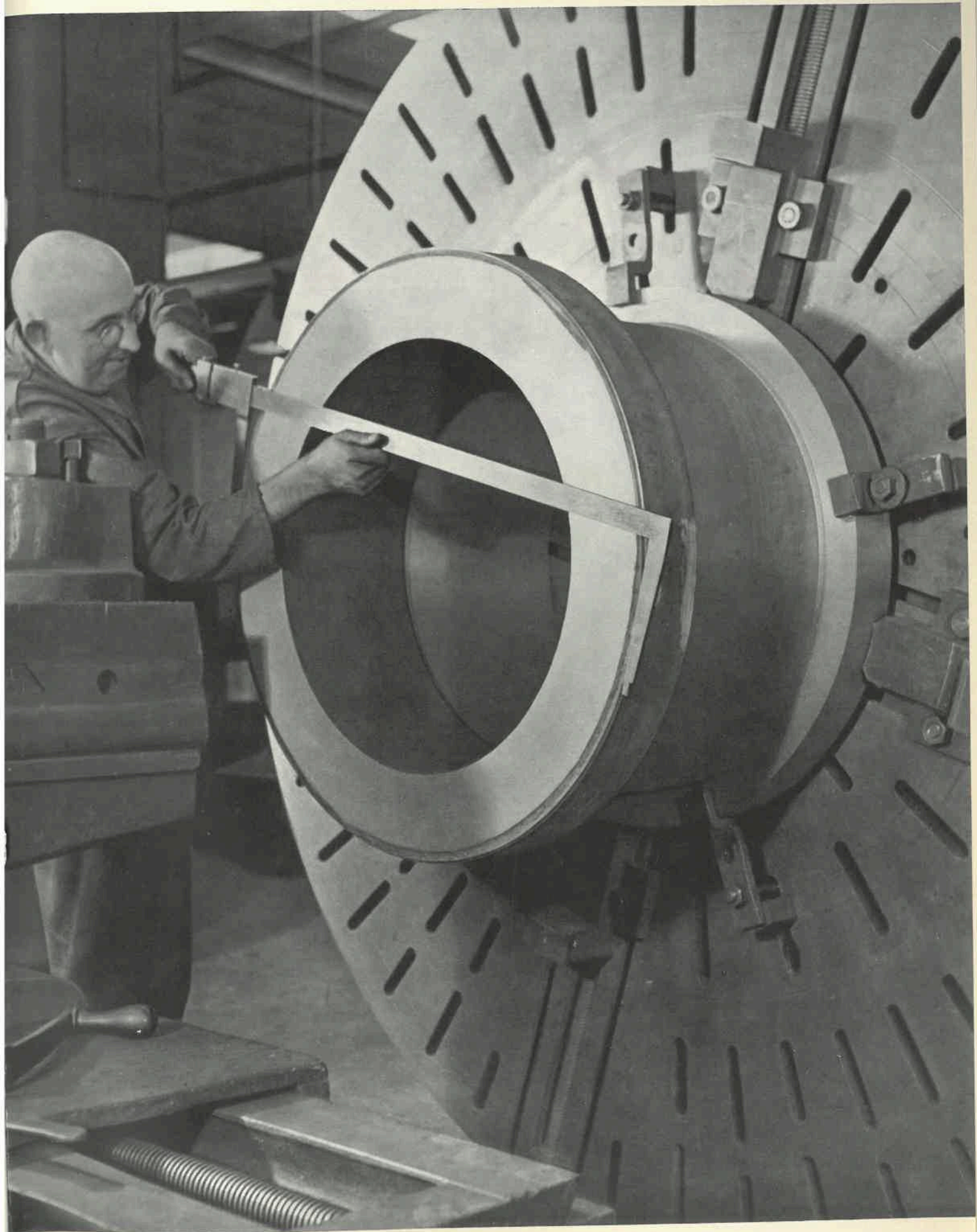
Bezeichnend für den Weitblick des Inhabers ist, daß er sogleich eine eigene Gießerei mit einem kleinen Schmelzofen errichtete.

Bereits Ende der 60er Jahre begann Franz Braun mit dem Bau einfacher Werkzeugmaschinen, die eine lohnende Beschäftigung boten, da bis dahin diese Maschinen aus England eingeführt wurden. Die erste Drehbank mit einem 12 m langen eisernen Bett erhielt Anfang der 70er Jahre die Firma Henschel in Kassel, deren Seniorchef persönlich den Transport „per Ochsen-gespann“ von Zerbst nach Kassel überwachte.

Schon im Jahre 1872 wurde der erste Techniker, Herr Kilian, eingestellt, der das technische Büro organisierte, sodaß die Maschinen nach Zeichnungen gebaut wurden im Gegensatz zu den früher verwendeten Kreideskizzen an einem schwarzen Brett.

Im Dezember 1874 brannte die Fabrik völlig nieder und beim Wiederaufbau wurde auch eine größere Gießerei auf dem Grundstück Dessauerstraße eingerichtet.

Einige Jahre später, im Jahre 1880, trat Herr Richard Schmidt, der spätere Schwiegersohn des Inhabers, als kaufmännischer Leiter in die Firma ein, durch dessen Energie und Umsicht das Unternehmen weiter vorwärts gebracht wurde; die Belegschaft war inzwischen auf 120 Mann angewachsen. Mitten in seinem erfolgreichen Schaffen starb der Gründer der Firma im Jahre 1889. Nach seinem Willen übernahmen sein Sohn Ernst Braun und sein Schwiegersohn Richard Schmidt die Leitung der Firma. Ernst Braun hatte im Werk seines Vaters eine gründliche Ausbildung genossen und im Anschluß daran das Technikum in Chemnitz besucht. Auf seine Anregung hin beschränkte sich die Firma Braun auf die Herstellung von Werkzeugmaschinen, von denen mehr als die Hälfte an die Werkstätten der damals aufblühenden Eisenbahnen geliefert wurden. Einen Besuch der Weltausstellung in



Chicago benutzte Ernst Braun, um sich mit neuen Herstellungs-Methoden in den verschiedenen amerikanischen Fabriken vertraut zu machen.

Nach seiner Rückkehr wurde in der Leopoldstraße eine neue Gießerei gebaut, deren Gußlieferungen durch ein Abkommen mit der AEG zeitweise 300t monatlich überstiegen.

Immer mehr wurde die Herstellung von Drehbänken in den Vordergrund gerückt, die vom Jahre 1900 an den Hauptteil der Fabrikation bildeten.

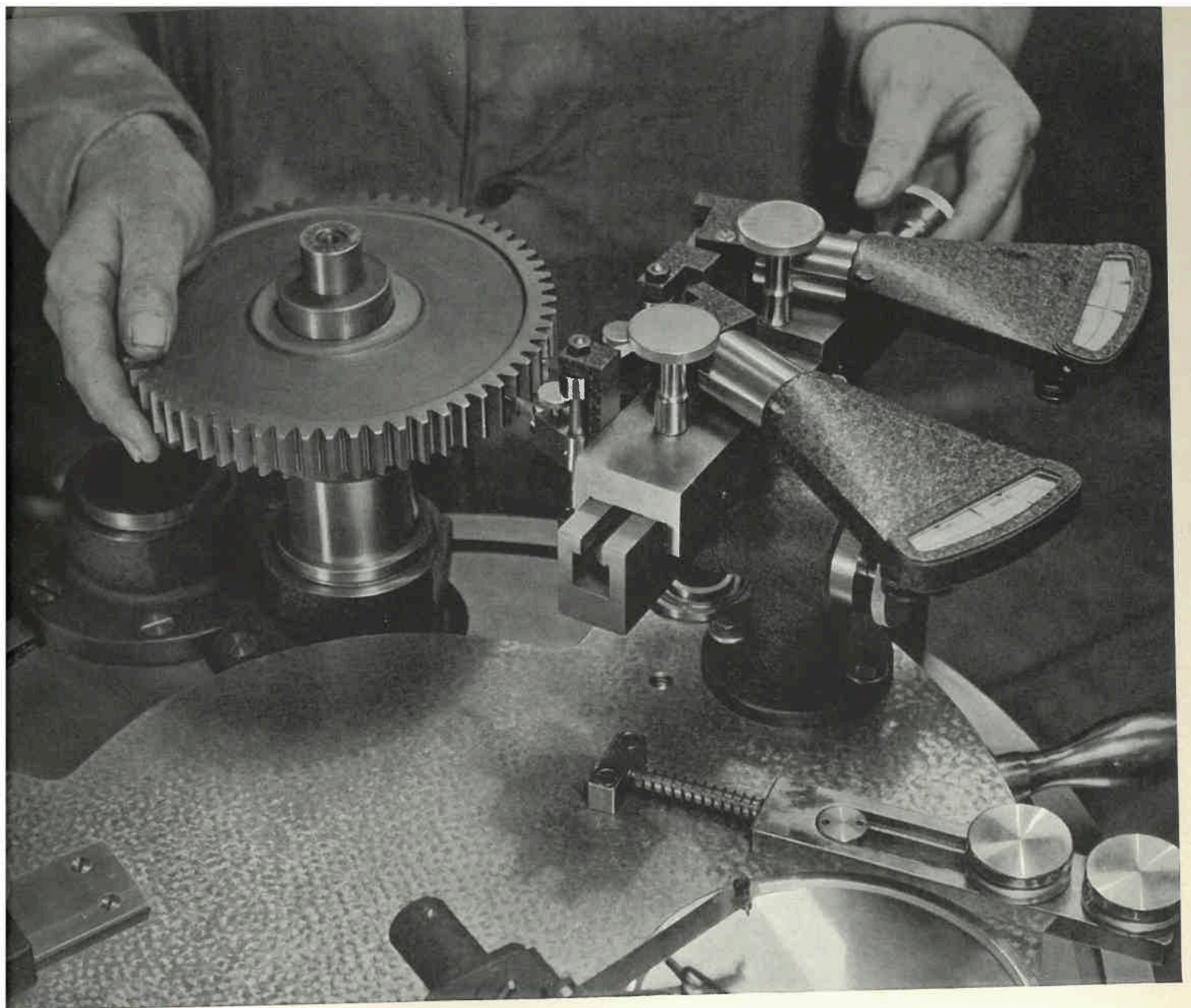
Eine große moderne Maschinenhalle wurde im Jahre 1908 und einige Jahre später eine besondere Montagehalle für den Drehbankbau errichtet, um der großen Nachfrage in Drehbänken gerecht werden zu können.

Im Juni 1915 starb der Mitinhaber und kaufmännische Leiter, Herr Kommerzienrat Richard Schmidt, der schon zu Lebzeiten den seit 1898 bei der Firma erfolgreich tätigen Prokuristen, Herrn Franz Eiermann, zu seinem Nachfolger auserwählt hatte. Herr Franz Eiermann wurde bei der Umwandlung der Firma in eine Aktiengesellschaft am 21. November 1916 zum alleinigen Vorstand bestellt.

Der erste Aufsichtsrat bestand aus den Herren Kommerzienrat Ernst Braun, Vorsitzender, Kommerzienrat Gustav Richter und Bankdirektor Max Najork. Die nochmalige Vergrößerung und Modernisierung der Eisengießerei in der Leopoldstraße ging im Jahre 1919 vor sich. 2 Jahre später, am 24. August 1921, starb Herr Kommerzienrat Ernst Braun.

Die allgemeine Wirtschaftskrise der Nachkriegszeit brachte auch der Firma Franz Braun schwere Zeiten. In diesem Zeitabschnitt erfolgte der Zusammenschluß der „Vereinigten Drehbank Fabriken“, der sich für die Firma Franz Braun ebenso vorteilhaft auswirkte wie für die übrigen drei beteiligten Firmen. Mittlerweile war es auch gelungen, die Konstruktion und Fabrikation des heute in aller Welt bekannten Isoma-Spritzautomaten zum Verspritzen thermoplastischer Massen durchzuführen.

Nach 38 jähriger Tätigkeit trat Herr Direktor Franz Eiermann am 30. September 1936 aus Gesundheitsrücksichten von seinem Posten zurück. Er



wurde im darauffolgenden Jahre in den Aufsichtsrat gewählt. Die Leitung des Unternehmens liegt jetzt in den Händen von Herrn Direktor Dr. rer. pol. Dipl. Ing. Oskar W. Greven als Vorstand, sowie der Herren Emil Hempel als technischer und Heinrich Gelzenleuchter als kaufmännischer Direktor.

Der Wiederaufbau Deutschlands hat auch dem Werk einen neuen Auftrieb gegeben. Die Belegschaft ist auf 850 Gefolgschaftsmitglieder angewachsen, der Maschinenpark erweitert und modernisiert, so daß die Firma Franz Braun A.G. zuversichtlich in die Zukunft blicken kann.



HAMBURG, Partie am Hafen



Das Werk Heidenreich & Harbeck

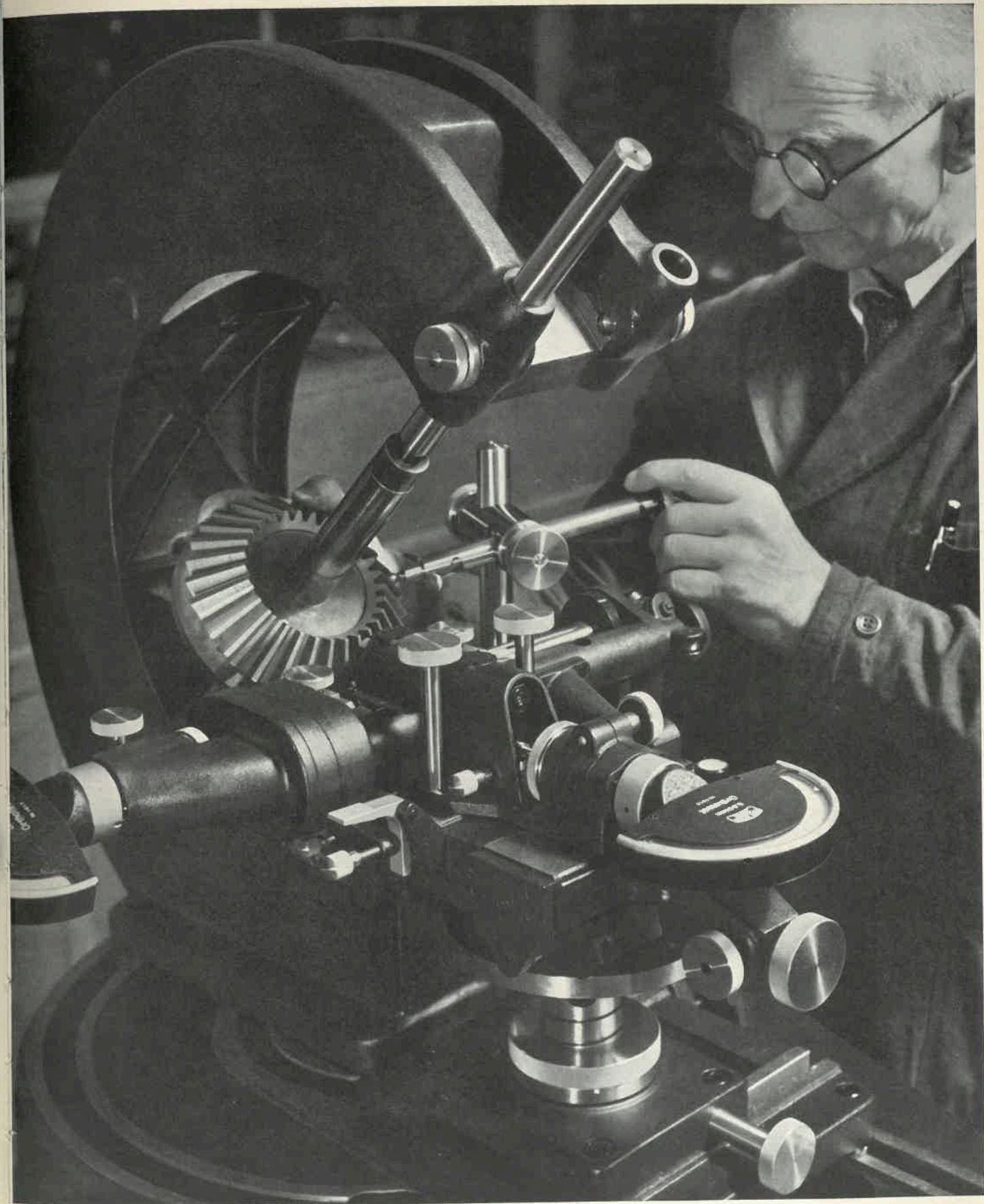
Im Jahre 1868 wurde in Hamburg unter dem Namen A. Kessler jr. eine Maschinenfabrik gegründet, die als Werkzeugmaschinenfabrik mit den Jahren eine gewisse örtliche Bedeutung gewann. Sie baute schon damals hauptsächlich einfache Drehbänke, wenn sie im übrigen auch, wie es früher allgemein üblich war, alles herstellte, was Arbeit und Verdienst brachte.



Diese Firma wurde im Jahre 1898 von Herrn H. Hasperg jr., gekauft und blieb bis zum Jahre 1900 weiter unter der Führung des bisherigen Inhabers. In diesem Jahr trat der jetzige Mitinhaber Herr Harbeck als Betriebsleiter in die Firma ein, der vorher einige Jahre in ersten Werkzeugmaschinenfabriken der Vereinigten Staaten tätig war. Herr Harbeck entschloß sich sehr bald, den Betrieb zu spezialisieren und nur noch Drehbänke herzustellen. Während des Jahres 1901 wurde die erste Drehbank nach amerikanischem Vorbild herausgebracht, und es gelang langsam, für diese Maschinen ein Absatzgebiet zu finden. Im Jahre 1903 wurde Herr Harbeck Teilhaber und die Firma unter Hasperg & Harbeck in das Handelsregister eingetragen.

Die aufgenommene Drehbankfabrikation entwickelte sich ständig weiter, so daß bereits im Jahre 1905 die vorhandenen Betriebsmittel nicht mehr ausreichten. In diesem Jahre trat Herr Hasperg aus der Firma aus, und an seine Stelle trat Herr Peter Heidenreich, so daß die Firma nunmehr den Namen Heidenreich & Harbeck führte. Durch Herrn Heidenreich wurden der Firma größere Mittel zugeführt, und es erfolgte die erste Vergrößerung des Betriebes. Das Werk entwickelte sich rasch weiter, so daß schon bald wieder eine Erweiterung des Betriebes erforderlich wurde. Im Jahre 1909 wurde dann Herr Ing. H. W. Steffen als weiterer Teilhaber in die Firma aufgenommen. Sein Eintritt ermöglichte die Errichtung eines Neubaus in der Glashüttenstraße und eine wesentliche Verbesserung der Betriebseinrichtung. Aber auch diese Vergrößerung des Betriebes genügte nicht lange; sehr bald mußten weitere Räume hinzugemietet werden.

Schon früh erkannte die Firma, daß eine gründliche Facharbeiterausbildung im eigenen Betriebe Voraussetzung für eine weitere Entwicklung sei, und so wurden schon damals die Lehrlinge in einer besonderen Abteilung unter Leitung eines Meisters ausgebildet. Ein großer Teil der Facharbeiter des Werkes ist aus ihr hervorgegangen. Durch die solide Konstruktion und die gute Werkmannsarbeit der Drehbänke bekam die Firma bald ein gewisses An-



sehen, sodaß die Gefolgschaft im Jahre 1914 bis auf 350 Köpfe anstieg. Da kam der Krieg. Die Gefolgschaft wurde größtenteils zum Heere einberufen. Aber schon nach wenigen Monaten wurde die Werkzeugmaschinenindustrie wichtigste Kriegsindustrie und so wurden auch hier während des Krieges in großer Anzahl Maschinen zur Herstellung von Heeresbedarf hergestellt. Während dieser Zeit wurden auch die ersten Werksanlagen am Wiesendamm errichtet.

Es kam das bittere Ende des Krieges mit den ernstesten Schwierigkeiten der Revolution, Inflation und Deflation. 1920 schied Herr Heidenreich wegen schwerer Erkrankung aus der Firma aus. Er ist bald darauf gestorben, sodaß Herr Harbeck und Herr Steffen als alleinige Inhaber der Firma verblieben. Schwere Jahre kamen für das Unternehmen, doch gelang es, durch Aufnahme aller nur denkbaren Arbeiten den größten Teil der Facharbeiter durchzuhalten. So wurde im Jahre 1920 der Bau von Kegelradhobelmaschinen aufgenommen, und diese bilden heute neben den Drehbänken die Grundlage der Fertigung.

Das Streben nach Vervollkommnung und die wirtschaftlichen Schwierigkeiten führten dann im Jahre 1927 zum Zusammenschluß der 4 Firmen, die jetzt auf eine zehnjährige gemeinsame Arbeit zurückblicken können, auf eine Zusammenarbeit, die sich für alle beteiligten Firmen so außerordentlich segensreich ausgewirkt hat. Im gleichen Jahre wurde auch die Gießerei in Mölln erworben, um in Bezug auf Guß unabhängig zu werden und die Qualitätsansprüche, die an dieses Material gestellt werden, befriedigen zu können. Ein ungeahnter Aufschwung setzte nach der Machtübernahme des Führers ein, und wieder erforderte der große Bedarf an Werkzeugmaschinen im In- und Auslande eine Leistungssteigerung, die nur durch eine Erweiterung der Fabrikationsräume und durch wesentliche Verbesserung der mechanischen Einrichtung erreicht werden konnte. Mustergültige, lichte und luftige Arbeitsplätze wurden neu geschaffen. Ein großer lichter Raum wurde für die

Lehrwerkstatt vorgesehen. Große Hallen ermöglichen eine wirtschaftliche Fertigung.

Der Wille der Geschäftsleitung, das Beste zu liefern, das Vertrauen der Kundschaft in jeder Richtung zu rechtfertigen, das gute Zusammenarbeiten der Inhaber und aller Mitarbeiter und nicht zuletzt die Sorge für die heranwachsende Arbeiter-Generation trug zu der schnellen Entwicklung des Betriebes bei, der jetzt über 1000 Gefolgschaftsmitglieder beschäftigt.





HANNOVER, Rathaus



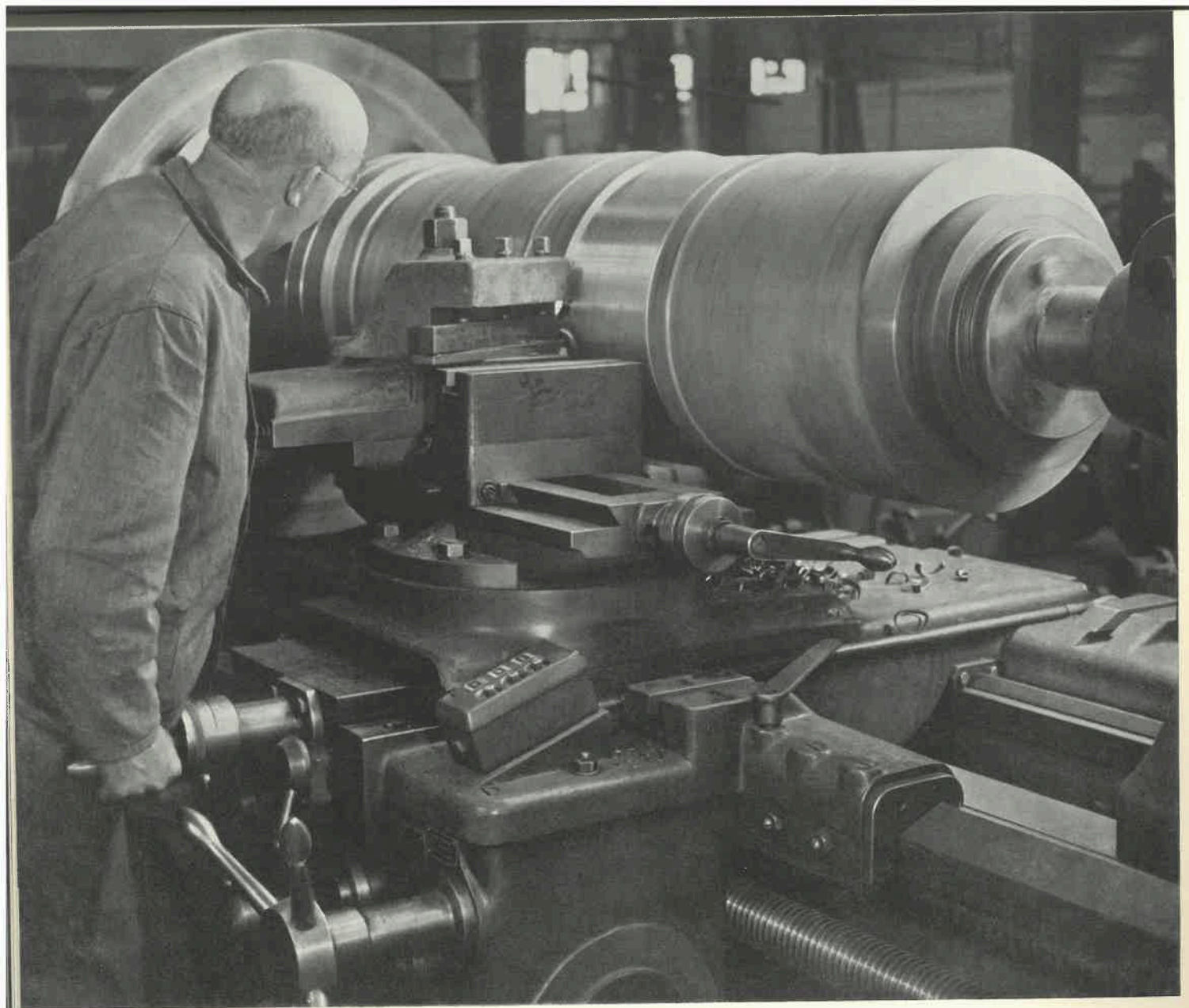
Das Werk Wohlenberg

WOHLENBERG-Drehbänke verkörpern die Summe einer traditionsgebundenen Erfahrung, die bis auf die ersten Anfänge des Drehbankbaues zurückreicht und sich innerhalb einer Familie erhielt.

Im handwerklichen Betrieb ohne motorische Kraft stellte um 1850 Johann D. Wohlenberg die ersten Drehbänke her, deren Merkmale neben einer soliden Ausführung eine für damalige Zeit hohe Genauigkeit war.

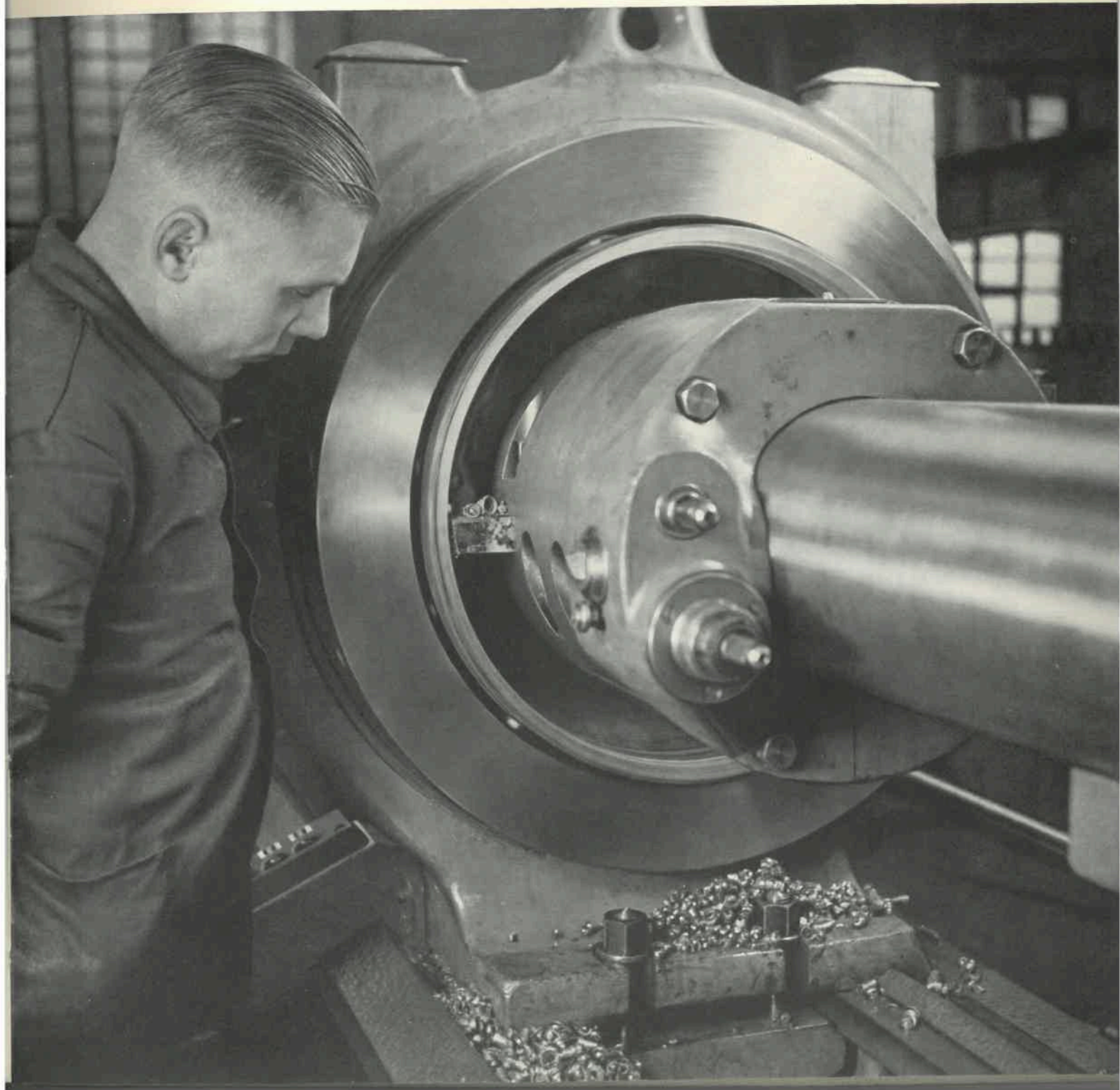
Sein Sohn, Hermann Wohlenberg, der in der Werkstatt seines Vaters dessen Grundsätze und Erfahrungen übernahm, war von einem Schaffensdrang beseelt, der sein Ziel in einer fortwährenden Erweiterung seines Wissens und seiner Erfahrung suchte. Als er im Jahre 1872 die Gründung der Werkzeug-



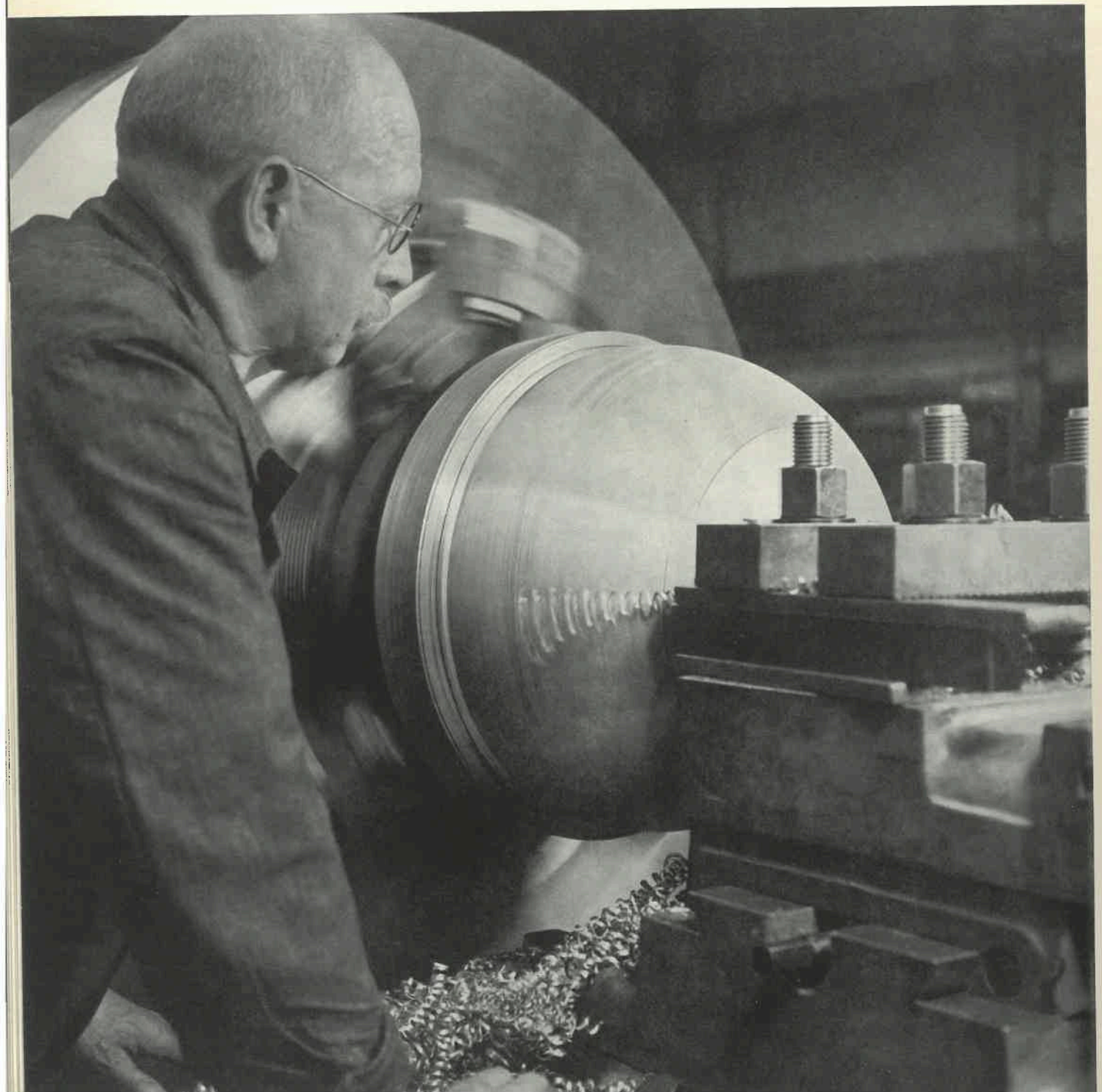


Maschinenfabrik H. Wohlenberg vornahm, begann er den Betrieb zwar mit bescheidenen Mitteln, jedoch mit einem umfassenden Fachwissen und wertvollen Erfahrungen, die er im In- und Ausland erworben hatte. Die Schwierigkeiten der ersten Jahre überwand Hermann Wohlenberg mit seinem unbeugsamen Willen in härtester Arbeit und unter größter persönlicher Sparsamkeit. 1890 war die Gefolgschaft bereits auf über 130 Mann angewachsen: alle Arten von Werkzeugmaschinen, wie Drehbänke, Hobel-, Stoß-, Shaping-, Fräs- und Radialbohrmaschinen, Karusseldrehbänke etc. wurden hergestellt.

In diesem Jahr setzte Hermann Wohlenberg den weitschauenden Gedanken in die Tat um, den Bau von Werkzeugmaschinen auf Drehbänke zu beschränken, um durch Zusammenfassung aller Mittel und Kräfte den Drehbankbau konstruktiv und betriebstechnisch in höchstem Maße zu fördern und nach neuesten Erkenntnissen durchzuführen — ein Entschluß, der fraglos ein großes Wagnis bedeutete. Bereits nach kurzer Zeit zeigte sich die



Zweckmäßigkeit dieser Maßnahme. Die Ansprüche an die Lieferfähigkeit des Betriebes wurden bedeutend größer, sodaß die Werkstätten in regelmäßigen Zeitabschnitten durch An- und Neubauten vergrößert werden mußten. Die außerordentliche technische Begabung und die schöpferische Leistung ihres Gründers sicherten der Firma durch zahlreiche und grundlegende Patente einen erheblichen Vorsprung. Wohlenberg-Drehbänke wur-



den wegen ihrer vorbildlichen Konstruktion und der schweren, soliden, praktisch unverwüstlichen Ausführung ein Begriff. Die zu deren Herstellung erbauten Vorrichtungen galten noch jahrzehntelang später als mustergültig und werden noch heute, wenn auch mit zeitgemäßen Änderungen, benutzt. Als im Jahre 1904 eine eigene Gießerei angegliedert wurde, betrug die Gefolgschaft bereits 350 Mann.

Hermann Wohlenberg starb im Alter von nur 62 Jahren und hinterließ ein festgefügttes Werk, das die Behörden und ersten Firmen des Reiches zu seinen ständigen Abnehmern zählte.

Die Firma wurde nun in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt, deren Leitung der älteste Schwiegersohn Hermann Wohlenberg's, Dr. Bührig, bis zu seinem tragischen Tode durch einen Reitunfall im Mai 1909 übernahm. An seine Stelle trat der zweite Schwiegersohn, Dipl. Ing. Hans Werner, der noch heute als persönlich haftender Gesellschafter und Betriebsführer an der Spitze des Werkes steht.

Auf dem vorhandenen Grundstück waren der Weiterentwicklung des Werkes Grenzen gesetzt. Der Betrieb wurde daher aus dem Weichbilde der Stadt auf ein 90 000 qm großes Gelände in Hannover-Brink mit Gleis- und Kanalanschluß nach einem großzügigen Plan verlegt, der jeder Erweiterungsmöglichkeit Rechnung trägt und alle Wünsche hinsichtlich einer zweckmäßigen und großzügigen Fabrikanlage mit übersichtlichen hellen Arbeitsräumen erfüllt. Der Gedanke Hermann Wohlenberg's, durch Vereinigung aller Kräfte auf ein Ziel, Spitzenleistungen zu erreichen, wird von der jetzigen Geschäftsleitung zielbewußt fortgesetzt; mit der Gründung des VDF im Jahre 1927 wurde der Drehbankbau auf Spitzenhöhen ab 350 mm beschränkt und von der Aufnahme anderer Fabrikationszweige auch in der heutigen Zeit bewußt abgesehen, da die Drehbank als grundlegende Werkzeugmaschine in ihren vielseitigen Ausführungen dem Werk auch in Zukunft große und lohnende Aufgaben stellen wird.



Verantwortlich für Gesamtentwurf und Text: Ing. Hermann Haederle VDI., Göppingen
Aufnahmen von Friedrich Klotz, Göppingen, und aus dem Archiv der Vereinigten Drehbank-Fabriken
Satzgestaltung, Druck und Einband von Wilhelm Jungmann K.-G., Göppingen