



Heilige Barbara bringt Gießerei-Experten zusammen

Seit 40 Jahren gibt es das Barbara-Kolloquium an der Hochschule

10.12.2015 | Vor genau 40 Jahren fand das erste Aalener Barbara-Kolloquium statt. Nach einem Vortrag im Jahr 1965 zogen es ein paar Gießer vor, die Hochschule noch nicht zu verlassen, sondern noch mit dem damaligen Gießereiprofessor Friedrich Klein in gemütlicher Runde zusammensitzten. So entstand das Kolloquium, das nach der heiligen Barbara, der Schutzpatronin der Bergleute und Gießer, benannt wurde. Zum Jubiläumskolloquium kamen jetzt 230 Besucher.

Prof. Dr. Gerhard Schneider, Rektor der Hochschule Aalen, eröffnete die Vortragsreihe des Kolloquiums. Dabei legte er einen Schwerpunkt auf die Forschungsaktivitäten der Hochschule, die durch die Verbesserung der Forschungsinfrastruktur nachhaltig gestärkt werde. Als herausragende Beispiele nannte Schneider die geplanten Neubauten „ZiMATE“ (Zentrum innovativer Materialien und Technologien für effiziente elektrische Energiewandler-Maschinen) und „ZTN“ (Zentrum Technik für Nachhaltigkeit). Am Ende seiner Begrüßung betonte der Rektor die Beteiligung des Gießereilabors an den strategischen Forschungsthemen der Hochschule Aalen. Danach begrüßte auch Prof. Dr. Lothar Kallien Gäste und Fachreferenten und berichtete mit großer Freude über die Inbetriebnahme des neuen Deckenkranes im Druckgusslabor, der von der Richard-Ritter-Stiftung gespendet wurde: „Damit wird das Rüsten der größten Druckgießmaschine des Gießereilabors deutlich vereinfacht.“

Anschließend referierte Dr. Roman Viets über die Bedeutung der Werkstoffe Aluminium und Gusseisen für die Fertigung von Zylinderkurbelgehäusen und Stephen Schott stellte die neue, hochmoderne Fertigungslinie für Leichtbau-Sicherheitsteile aus Sphäroguss der Georg Fischer GmbH in Mettmann vor. Mit dem Statement „Leichtbau gut fertigen, und nicht gut prüfen!“ stieg er in die Beschreibung des Fertigungsprozesses und dessen Besonderheiten und Innovationen ein. Durch die Formvisualisierung werde die Form auf Vollständigkeit geprüft und Defekte in kritischen Bereichen erkannt. So könnten schlechte Sandformen schon früh in der Wertschöpfungskette aussortiert werden.

Lukas Schnier stellte die interessanten Ergebnisse seiner Bachelorthesis mit dem Titel



„Optimierung des Keimhaushaltes am Kupolofeneisen der Firma M. Busch“ dem Fachpublikum vor. Ausgangssituation die Neigung zur Kantenhärte bei der Herstellung von Bremsstrommeln. Das bedeutet, dass die Gussteile in den Randbereichen eine höhere Härte als im Inneren aufweisen, wodurch bei der nachgelagerten mechanischen Bearbeitung Beeinträchtigungen wie eine Reduzierung der Schnittgeschwindigkeiten, geringere Werkzeugstandzeiten und Werkzeugschäden entstehen. Danach berichtete Marco Reichle über Gussteileinstandsetzung mittels Laserschweißen als innovative Technologie und marktorientierte Dienstleistung zur Reduzierung von Ausschuss- und Folgekosten. Gussfehler wie Poren, Risse und Undichtigkeiten werden meist nicht direkt nach dem Gießen, sondern erst nach der mechanischen Bearbeitung entdeckt und verursachen somit nicht nur für den Gießer sondern auch für den Bearbeiter hohe Kosten. Die Firma Reichle GmbH hat sich auf die Ausbesserung solcher Gussfehler durch das Laserschweißverfahren spezialisiert. Nach den Vorträgen der Fachreferenten präsentierten die Studierenden von Prof. Dr. Lothar Kallien ihrer Bachelor- und Masterarbeiten dem Fachpublikum, um anschließend den Abend im Gießereilabor der Hochschule Aalen gemütlich ausklingen zu lassen – genau wie vor 40 Jahren.