

**Zeitschrift:** Schweizerische Bauzeitung  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 69/70 (1917)  
**Heft:** 3

**Artikel:** "Drahtkultur": technisch-ästhetische Betrachtungen  
**Autor:** Trautweiler, A.  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-33822>

#### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 09.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

entsprechend dem Wirkungsgrad des Transformators und ist somit auch bis zu sehr niedrigen Teilbelastungen herab noch günstig. Vor der Inbetriebsetzung der Gleichrichter-Anlage wurde die für den Bahnbetrieb erforderliche Energie von zwei Motor-Generatoren von je 80 kW Leistung geliefert, die zur Deckung der Spitzenleistungen parallelgeschaltet ständig in Betrieb bleiben mussten. Die von der Betriebsleitung der Limmattal-Strassenbahn auf mehrere Monate ausgedehnten und auf frühere Betriebsjahre bezogenen Vergleichsmessungen haben nun ergeben, dass die neue Umformeranlage um 20 bis 26% wirtschaftlicher arbeitet als die früher benutzten Motor-Generatoren. Dazu kommt noch der geringere Platzbedarf, der in Abbildung 3 besonders ins Auge fällt, wenn man bedenkt, dass die im Vordergrund sichtbare Gleichrichter-Gruppe mit  $2 \times 160$  kW die vierfache Leistung des im Hintergrund erkennbaren Motor-Generators abgeben kann.

Es sei noch bemerkt, dass ein Parallelbetrieb der Gleichrichter sowohl mit den vorhandenen rotierenden Umformern, wie auch mit den Maschinen der Zürcher Strassenbahn sich ohne weiteres durchführen liess, da der Spannungsabfall des Gleichrichters durch geeignete Wahl der Transformatorenschaltung zwischen 5 und 17% eingestellt werden kann. Störungen im Telephonnetz, wie auch im Diensttelephon treten bei richtiger Isolation nicht auf. Auch konnte eine allenfalls durch den pulsierenden Gleichstrom verursachte zusätzliche Erwärmung an den Bahnmotoren nicht konstatiiert werden.

Die schon erwähnte, ebenfalls für Strassenbahnbetrieb dienende Gleichrichter-Anlage des Elektrizitätswerkes Deuben bei Dresden ist aus Abbildung 6 ersichtlich. Sie umfasst drei Gleichrichter von normal je 200 kW Leistung bei 520 V. Der zur Verfügung stehende primäre Zweiphasenstrom von  $2 \times 2900$  V 50 Per. wird durch zwei Einphasen-Transformatoren von passender Niederspannung den Gleichrichtern als Vierphasenstrom zugeführt. Zum Ausgleich der zwischen den beiden Hochspannungsphasen auftretenden wechselnden Spannungsdifferenz ist zur Vermeidung einer ungleichmässigen Belastung des Gleichrichters in eine Sekundärphase der in

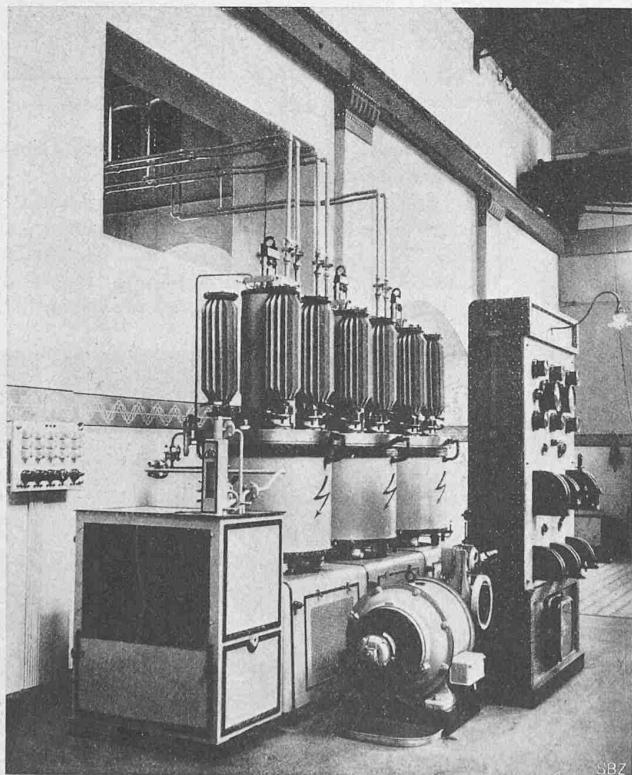


Abb. 6. Drei Gleichrichter für je 200 kW Dauerleistung im Elektrizitätswerk Deuben bei Dresden.

Abbildung 6 im Vordergrund sichtbare Einphasen-Induktionsregler eingeschaltet. Jeder Gleichrichter besitzt vier Hauptanoden und zwei Hülfsanoden für die Fremderregung. Die einzelnen Hauptanoden haben getrennte Wellblechkühler mit konstantem Wasserinhalt, wie der in Abbildung 1 in letzter Nummer gezeigte Apparat, zwecks Kühlung der Quecksilberdichtungen an der Elektroden-Einführungsstelle. Auch die innere Ausstattung des Zylinders entspricht der Abbildung 1. Die Kühlung der Zylinder besorgt auch hier ein erhöht aufgestellter Umlaufkühler, doch ist auch die Zuführung von Frischwasser möglich.

Die drei Gleichrichter-Zylinder sind durch eine Sammel-Vakuumleitung verbunden. Der an jedem Zylinder angebrachte Vakuumhahn gestattet das wahlweise Anschliessen der drei Gleichrichter-Einheiten an das Luftpumpen-Aggregat, das auch bei dieser Anlage nicht mehr ständig in Betrieb bleiben muss.

Die Parallelschaltung des Gleichrichters mit der Puffer-Batterie, mit andern in der Zentrale vorhandenen Bahnstrom-Erzeugern wie auch der einzelnen Zylinder unter sich gestaltet sich mit Hülfe von Drosselpulen vollkommen sicher und einwandfrei. Der durch die Drosselpulen verursachte induktive Spannungsabfall beträgt bei Vollast etwa 5%.

Der Wirkungsgrad der Gleichrichter-Anlage in Deuben wird zu ungefähr 92% angegeben. Bis jetzt hat die Anlage über 400 000 kWh abgegeben, ohne dass an den Elektroden oder an sonstigen Teilen des Gleichrichters irgendwelche Änderungen wahrzunehmen wären.

### „Drahtkultur“.

Technisch-ästhetische Betrachtungen  
von Ing. A. Trautweiler, Zürich.

(Fortsetzung von Seite 4.)

Mit dem Gesagten sind natürlich die beim Drahtziehen nötigen Operationen nur angedeutet. Es ist insbesondere noch zu erwähnen, dass eine Menge Nebenoperationen damit verbunden sind, wie z. B. das Beizen des Drahtes in verdünnter Schwefelsäure, um die Walzhaut zu entfernen, das Ausglühen in luftdicht verschlossenen Behältern, um dem Draht jeweils wieder die für das Weiterziehen nötige Weichheit zu geben, das sog. Veredeln bei Stahldraht, das Polieren, das Härteln von Drähten im Oelbad und unter Umständen das Verzinken, Verbleien, Verzinnen oder Verkupfern von Drähten.

Wir wollen hier nur kurz auf das *Veredeln der Drähte* eintreten, weil dieses bei den Stahldrähten von besserer Qualität eine besondere Rolle spielt. Wollte man Stahldraht auf die gewöhnliche Art herstellen, so müsste man ihn nach jedem zweiten oder höchstens dritten Zuge jeweils neu ausglühen, da er durch das Ziehen sehr rasch hart und spröde wird. Durch das häufige Ausglühen würde ohnedies der Draht verdorben und es wäre gar nicht möglich, Material von guter Qualität zu erzielen, wie es für Seil-, Feder- und Saitendrähte erforderlich ist. Man hat nun dafür das Aushülfsmittel gefunden, die Drähte in einem Bade von geschmolzenem Blei zu erhitzen und damit zu enthärteten. Die gleichmässige, genau regulierbare Temperatur und der Luftabschluss werden die Ursache sein, warum solche Drähte neben grosser Festigkeit und Zähigkeit auch jene Geschmeidigkeit sich aneignen, die für das mehrmalige Ziehen erforderlich ist. Man nennt dies das „*Veredeln*“ der Drähte. Werden an den Stahldraht nur geringe Ansprüche gestellt, so geschieht das *Veredeln* einfach durch Einlegen der Drahtringe in geschmolzenes Blei. Bei höheren Ansprüchen an die Zähigkeit und Gleichmässigkeit des Materials werden die Drähte mittels eines Wickelwerks durch das Bleibad hindurchgezogen. Das *Härteln* der Drähte im Oelbad ist namentlich erforderlich für Drähte, die zu Bürsten und Kratzern verwendet werden. Saiten- und Federdrähte werden noch poliert, indem man sie durch mit Schmiergelmasse getränkte Stoffpolster hindurchzieht.

Bekanntlich werden an die verschiedenen Drahtsorten sehr mannigfache Qualitätsansprüche gestellt und die Prüfung der Drähte ist deshalb von grosser Wichtigkeit. Immerhin sind die Untersuchungsmethoden sehr einfach. Es kommen in Frage: die Zerreissprobe, die Biegeprobe, die Torsionsprobe und die Bestimmung des elektrischen Leistungsvermögens. Bei der Zerreissprobe wird natürlich der Verlauf der Streckung genau aufgenommen und die Dehnung des Materials bestimmt. Bei der Biegeprobe wird festgestellt, wie oft sich der zwischen Klemmbacken eingespannte Draht um  $180^\circ$  nach einem vorgeschriebenen Radius umbiegen lässt. Bei der Torsionsprobe wieviel Umdrehungen bzw. Verwindungen ein auf bestimmte Länge, etwa 150 oder 200 mm eingespannter Draht bis zum Bruch aushält.

Die Qualitätsansprüche sind im allgemeinen folgende:

Bruchspannung für Eisendraht 40 bis 70 kg/mm<sup>2</sup>, für gewöhnlichen Stahldraht 100 kg/mm<sup>2</sup>, für Seildraht aus Stahl 120 bis 180 kg/mm<sup>2</sup>, für Saitendraht 200 bis 300 kg/mm<sup>2</sup>, für Kupferdraht 32 kg/mm<sup>2</sup>, für Bronzedraht 50 bis 70 kg/mm<sup>2</sup>. Die Dehnung ist etwa 1%, für Stahldraht jedoch etwa 3%. Die Anzahl der Biegungen und Torsionen, die

gefordert werden, wechselt sehr mit dem Durchmesser des Drahtes. Seildraht von 130 bis 140 kg/mm<sup>2</sup> Festigkeit muss bei 1 mm Dicke wenigstens 45 Biegungen über Backen mit 5 mm Radius und 110 Torsionen auf 200 mm Länge aushalten, bei 2 mm Dicke 13 Biegungen und 30 Torsionen. Bei Klaviersaitendraht erreicht man Festigkeiten bis gegen 400 kg/mm<sup>2</sup>.

Der Draht ist dazu bestimmt, ausschliesslich Zugkräfte aufzunehmen, und wir haben gesehen, dass er hierin ganz Bedeutendes leistet. Ohne diese in der Massenfabrikation, oder was das nämliche sagen will um niederen Preis, erst in der neuen Zeit erreichte Tragfähigkeit des Drahtes wären viele technischen Fortschritte nicht möglich gewesen; man denke nur an die Fahrräder, Automobile, die Luftschiffe und Flugmaschinen, die Luftseilbahnen, Kabelbahnen, Förderseile für grosse Elevatoren, Kranen, Baggern usw.

Da wir uns aber gerade mit der Zugfestigkeit des Drahtes beschäftigen, ist es erwünscht, auch der Leistung jener Gebilde zu gedenken, die in der Natur die Rolle des Drahtes spielen, der Gespinnstfasern und Tiersehnen, sowie der künstlichen, nicht metallischen Fäden. Wir begnügen auch bei diesen schon ganz beachtenswerten Festigkeitszahlen. In der folgenden Tabelle sind für verschiedene Materialien die höchst erreichbare Zugfestigkeit  $K_z$  in kg/mm<sup>2</sup>, sowie der, einer Bruchbelastung von 100 kg entsprechende Drahdurchmesser  $d$  in mm angegeben.

	$K_z$	$d$
1. Bleidraht, hart	2,2	7,6
2. Gewöhnliches Leder	4	5,6
3. Balata	4,5	5,3
4. Schlangenleder	9,0	3,8
5. Chromleder	9,0	3,8
6. Hanffaser	10	3,6
7. Manila und Ramie	12	3,3
8. Hartholzfaser	14	3,0
9. Zinkdraht	19	2,6
10. Seidenfaser	20	2,6
11. Achillessehne	30	2,1
12. Aluminiumdraht	50	1,6
13. Kupferdraht	50	1,6
14. Messingdraht	50	1,6
15. Bronzedraht	70	1,4
16. Schweisseisendraht	80	1,3
17. Siliziumbronzedraht	85	1,2
18. Phosphorbronze	140	1,0
19. Martinstahl	150	0,9
20. Tiegelstahldraht	300	0,6
21. Wolframstahldraht	400	0,5
22. Wolframdraht (0,015 mm)	700	0,4

Man sieht, dass die Skala eine sehr ausgedehnte ist, dass die pflanzlichen und tierischen Drähte, bei denen die Zugbeanspruchung der eigentliche Lebenszweck ist, erheb-

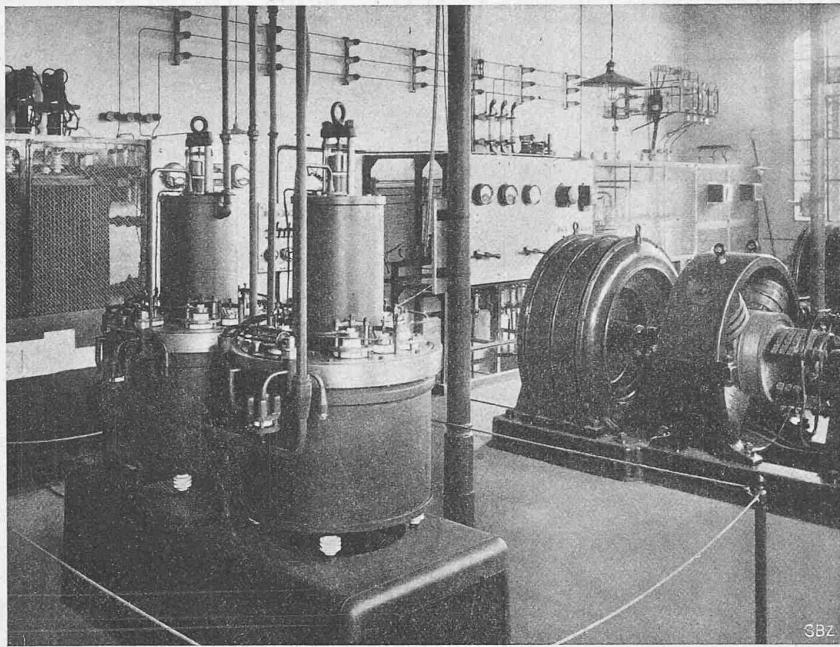


Abb. 3. Zwei Gleichrichter für je 160 kW Dauerleistung und 240 kW Spitzenleistung in der Zentrale der Limmatal-Strassenbahn in Schlieren bei Zürich.

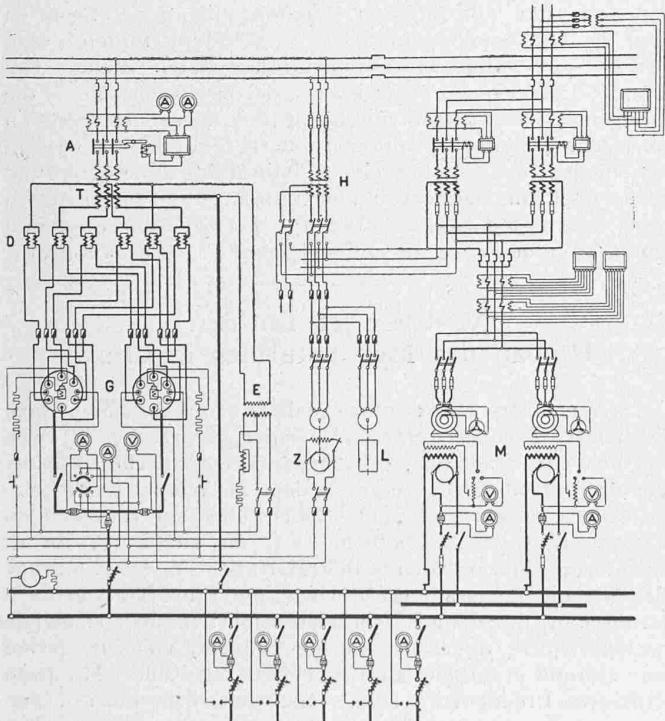


Abb. 4. Schaltungsschema der Gleichrichter-Anlage in Schlieren.

LEGENDE: A Maximal-Automat bzw. Ampèremeter, D Drosselpulen, E Erregertransformator, G Gleichrichter, H Hülfttransformator, L Luftpumpe, M Motor-Generator, T Haupttransformator, V Voltmeter, Z Zünddynamo.

liche Kräfte aufnehmen können. Man erkennt aber weiterhin, dass diese Leistungen noch um das zehnfache übertroffen werden von dem, was die moderne Technik aus gewissen Materialien herausholen kann.

Mit diesen wenigen Zahlen über die Festigkeit des Drahtes sind seine qualitativen Verhältnisse noch lange nicht erschöpft. Natürlich liesse sich die Anzahl der Festigkeitsdaten noch bedeutend vermehren. Es fallen aber für die Technik noch andere Eigenschaften in Betracht, unter denen die elektrische Leitfähigkeit die bedeutendste Rolle spielt, sodann die Widerstandsfähigkeit gegen Rostangriffe und der Preis. Man darf es wohl als eine schlechte Eigenschaft ansehen, wenn ein Metall sehr selten und infolgedessen im Preise hoch ist.

Bezüglich des Leitvermögens für die Elektrizität verdienen nur Kupfer, Aluminium und Eisen<sup>1)</sup> ein grösseres Interesse. Das Kupfer beherrscht als Elektrizitätsleiter die Technik fast vollständig. Erst in den letzten Jahren wurde ihm diese Alleinherrschaft durch das Aluminium, dessen Leitvermögen nicht ganz halb so gross ist, streitig gemacht. Wie weit dieser Wettbewerb des Aluminiums imstande sein wird, die Verwendung des Kupfers zurückzudrängen, wird hauptsächlich eine Preisfrage bleiben. Aluminium war bei Kriegsbeginn für das gleiche Leitvermögen etwa 30% billiger

<sup>1)</sup> Seit Kriegsausbruch als Ersatzstoff auch Zink. Red.

als Kupfer. Dabei ist der Querschnitt der Leitung allerdings 1,7 mal und der Durchmesser 1,3 mal grösser. Man sieht aber, dass die Dicke der Aluminiumdrähte für die gleiche Leistung nicht sehr viel grösser ist als die der Kupferdrähte. Die Festigkeit ist bei beiden Metallen für dieselbe Leistungsfähigkeit ungefähr die nämliche. Dagegen wird die Aluminiumleitung nur etwa halb so schwer wie die Kupferleitung. Infolgedessen treten Ersparnisse ein im Tragwerk der Leitungen. Anderseits macht die Verbindung der Aluminiumdrähte unter einander heute noch Schwierigkeiten.

Das Eisen, dessen Leitvermögen nur etwa ein Sechstel von dem des Kupfers beträgt, fand lange Zeit zu Telegraphenleitungen fast ausschliesslich Verwendung. Es verdrängte das ursprünglich angewandte Kupfer, musste aber in neuerer Zeit wiederum diesem weichen, bis es der als Folge der Kriegswirren eingetretene Kupfermangel, doch wohl nur

vorübergehend, wieder in seine alten Rechte einsetzte.

Zu erwähnen sind hier die mannigfachen Legierungen, die in der Drahtfabrikation besonders für elektrotechnische Zwecke in Betracht fallen: Messing, Bronze, Phosphorbronze, Siliziumbronze für Freileitungen, Neusilber, Nikkelin, Manganin für Widerstände, Bleilegierungen für Abschmelzdrähte usw.

Eine besondere Rolle spielen die ausserordentlich feinen Drähte aus seltenen Metallen, die in der neuesten Zeit in den Metallfadenlampen Verwendung finden. Man erzielt sehr solide Glühlampendrähte durch Ziehen von Tantal und in neuester Zeit auch des Wolframs, wobei die Drahtdicke auf  $1/200$  mm heruntergeht. Diese Drähte sollen auch sehr geeignet sein, die sehr teuren, besonders für wissenschaftliche Zwecke gebrauchten Platindrähte zu ersetzen und diese noch an Haltbarkeit übertreffen. Wolfram kostet in den Vereinigten Staaten etwa 130 Fr./kg, während Platin auf etwa 4000 Fr./kg zu stehen kommt. (Forts. folgt.)

### Wettbewerb für den Umbau des Martinsturmes in Chur.

Wer von Malix oder Maladers herabkommt, dem erschliesst sich der jedesmal wieder überraschende Blick auf das alte Städtchen, die ehrwürdige rhätische Kapitale, die da eng an die Berge geschmiegt im Winkel des Rheintal-Kniees eingebettet liegt. Hoch über der rauschenden Plessur ragt der bischöfliche Hof, die alte Burg, ihr zu Füssen die Bürgerstadt mit dem Martinsturm. Der Eindruck der Altstadt ist charaktervoll, schwer und ernst in der grossen Landschaft, nur die aus dem letzten Jahrhundert stammende zackige Spitze des Martinsturms empfand man als fremd und störend in diesem mittelalterlichen Stadtbild. Mit umso grösserer Freude wird man vernehmen, dass diese Turmendigung verschönert werden soll, und zwar, wie aus dem Gutachten hervorgeht, im Sinne der ursprünglichen Form. Es steht ausser Zweifel, dass wir hier wieder einmal ein erfreulich klares, brauchbares Wettbewerbsergebnis vor uns haben.



I. Preis, „Stadturm“. — Verfasser: Schäfer & Risch, Arch. B. S. A. in Chur.  
Gesamtbild von Chur aus Nordwest, vom Dachgeschoß des Postgebäudes geschenkt.



I. Preis, „Stadturm“, aus der Poststrasse geschenkt.