

NDB-Artikel

Döhner, Ludwig Robert *Eduard* Eisenindustrieller, * 10.7.1861 Iserlohn, † 8.1.1916 Haus Flehme bei Letmathe (Westfalen). (reformiert)

Genealogie

Ursprünglich Ratsgeschlecht in Dinkelsbühl (1319 urkundlich erw.), das aus wesentlich religiösen Gründen 1520 in die ref. hohenloheschen u. 1630 in die ref. nassauischen (Dillenburg) Lande übersiedelte;

V → Heinrich (1818–73), Nadelfabrikant in Iserlohn, *S* des Nadelfabrikanten Joh. Jost in Iserlohn;

M Amalie (1830–1901), *T* des Kaufm. Herm. Heinr. Bergfeld in Iserlohn;

Schw Laura (☉ → Herm. Wilke, 1845–1922, Inh. der Draht- u. Kettenfabrik H. D. W. in Letmathe);

☉ Hannover 1890 Luise (* 1870), *T* des Prof. Dr. phil. Otto Seemann in Essen u. der Luise Rosen;

2 *S*, 2 *T*, u. a. Otto Herbert (* 1892), Dir. der D. AG.

Leben

Nach Besuch des Iserlohner Gymnasiums bis zur Primareife wurde D. Kaufmannslehrling in einer Schraubenfabrik in Plettenberg, später bis 1888 auf Grund einer Beteiligung seines Onkels Karl Bergfeld Kommanditist dieses Unternehmens. 1888 trat er in die Draht- und Kettenfabrik Wilke in Letmathe ein. 1894 übernahm er dieses Unternehmen allein (heute Döhner AG). Schon 1880 hatten Bergfeld und D. Hermann Wilke geraten, neben der Ketten- und Drahtfabrikation kaltgewalztes Bandeseisen herzustellen. Wohl wurde insbesondere in Hohenlimburg schon seit über zwei Jahrzehnten Bandeseisen, das man auch „Flachdraht“ nannte, bis zu Breiten von 15 mm durch Flachwalzen runden Drahtes gefertigt. Der Gedanke aber, breitere, warm vorgewalzte Bänder aus Eisen in endlosen Ringen kalt fertig zu walzen, war so neu, daß die meisten ihn für abwegig hielten. Das Kaltwalzwerk wurde 1882 errichtet und erzeugte kaltgewalztes Bandeseisen bis etwa 100 mm Breite. Aber erst mit dem Eintritt von D. in die Firma Wilke wurde dieser Weg folgerichtig weitergegangen. Damit wurde eine völlig neue Art von Eisenblech geschaffen, das gegenüber dem üblichen Blech ungewöhnliche Güteeigenschaften hinsichtlich der Genauigkeit der Stärke, der Glätte der Oberfläche, der Verformbarkeit und eine automatische Weiterverarbeitung ermöglichende Endlosigkeit der Bänder besitzt. Die Einführung dieses bisher unbekanntenen neuen Werkstoffes in die weiterverarbeitende Industrie stieß zuerst auf beträchtlichen Widerstand, der

nur in zäher Kleinarbeit zu überwinden war. 1916 war man bei Bandbreiten von 350 mm angelangt. Heute löst das Warm- und anschließende Kaltwalzen von Bändern bis 2000 mm Breite (Breitbandstraße), ausgehend von Amerika, die traditionelle Erzeugung auch von Tafelblechen ab.

Literatur

O.H. Döhner, Gesch. d. Eisendraht-Industrie, 1925;

Ahnentafeln um 1800, Bd. III, 1932.

Autor

Wolfgang Kellner

Empfohlene Zitierweise

, „Döhner, Eduard“, in: Neue Deutsche Biographie 4 (1959), S. 19
[Onlinefassung]; URL: <http://www.deutsche-biographie.de/>

02. Februar 2024

© Historische Kommission bei der Bayerischen Akademie der Wissenschaften
