

# HWH Schweißzeit

Die Zeitung für Freunde und Geschäftspartner der Harms & Wende GmbH & Co. KG, Hamburg

## Editorial



Neue Wege mit Harms & Wende! Dies steht für alle Aktivitäten anlässlich der Messe EuroBLECH 2010.

Neue Wege zu mehr Produktivität, mehr Effizienz und höhere Qualität. Nach überstandener Krise redet alle Welt vom Aufschwung. Ob dieser so stabil ist, wie es sich im ersten Halbjahr gezeigt hat, bleibt abzuwarten. Eines ist aber sicher, mit den neuen und bewährten Produkten und Systemen von Harms & Wende bleiben Sie als Anwender der Widerstands- und Reibschweißtechnik auf der sicheren, der Gewinnerseite. Lassen Sie sich auf dem Messestand in Halle 13 zeigen, was für neue Wege Ihnen die Harms & Wende Gruppe präsentieren kann. Lesen Sie dazu mehr in dieser Ausgabe Ihrer Schweißzeit. Nur soviel hier im Editorial: Wir haben die Produkte und Systeme genau nach ihren Anforderungen der unterschiedlichen Branchen und Anwendungsgebiete zusammengestellt und angepasst. Sie finden die passenden Lösungen in den neuen Bereichen Automotive, alles zum Schweißen in Roboterlinien und bei Handzangenapplikationen für Automobilhersteller und Zulieferer, im Bereich Industrial Solutions, alles für den Sonder- und Standardmaschinenbauer und Anwender in der Industrie (Punkt-, Buckel-, Naht- und Stumpfschweißen) sowie im Bereich Micro Welding, alles für die Anwender im Bereich Nichteisenmetalle für die Feinwerktechnik und dem Fügen in der Elektroindustrie. Dafür haben wir auch die Ansprechpartner im Vertrieb für Sie in dieser Schweißzeit aufgeführt. Apropos neue Wege, der Vertrieb wird jetzt von Herrn Fritz Luidhardt geführt. Sie kennen ihn seit über 10 Jahren als den kompetenten und freundlichen Mann für das Reibschweißen. Gehen Sie mit uns die neuen Wege zu höherer Qualität und mehr Effizienz in der Fügetechnik!

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

## Neue Wege mit HWH – Messevorbericht EuroBLECH

Neue Wege, Systeme und Lösungen von Harms & Wende zu mehr Erfolg, Qualität und Effizienz.

In Halle 13, Stand B 70 finden Sie den Stand zum Widerstands- und Reibschweißen. Wir präsentieren Ihnen während der Messe unsere Systeme und Lösungen zu diesen Anwendungsbereichen. Für alle relevanten Aufgaben beim Punkt-, Buckel-, Naht- sowie Stumpf- und Abbrennschweißen auf der einen Seite und für die

Anwendungen zum Rotations- und Reibpunktschweißen auf der anderen Seite. Unsere Reibpunktschweißmaschine RPS100 wird live Aluminiumbleche verbinden. Sie können sich direkt davon überzeugen, wie schnell und einfach das funktioniert. Weitere neue Wege für das Widerstandschweißen im Bereich Industrie,

also Schweißaufgaben für Sonder- und Standardmaschinen und deren Nutzer, finden Sie in unserem Bereich Industrial Solutions. Die Schweißsteuerungen und Systeme aus den Serien Genius, Medius und Filius werden Ihnen präsentiert.

*Lesen Sie weiter auf Seite 6 ...*

## X Comand Bediensystem



X Comand - mit „Touch“ zum Erfolg!

X Comand ist ein Bediengerät der Extraklasse: Bedienen Sie Ihren Harms&Wende Genius Inverter schnell und effizient mittels eines hochwertigen Bediengeräts. Das farbige Touchdisplay in Verbindung mit der individuell anpassbaren Werkzeugeleiste der X Comand ermöglicht Ihnen ultraschnellen Zugriff auf die häufig benötigten Funktionen. Mit X Comand haben Sie Ihren Prozess im Griff: Eine Übersicht zeigt Ihnen die wichtigsten Prozessinformationen auf einen Blick. X Comand ist „ready-to-work“: Verbinden Sie X Comand einfach über ein Datenkabel mit Ihrer Genius – fertig! Plug&play wie es sein soll. X Comand ist vollständig konfiguriert. Sofort nach dem

Einschalten können Sie Ihren Genius Inverter bedienen. Auf der Schnelleinstiegsseite haben Sie den Überblick über die wichtigsten Informationen:

- Inspektoren
- Schnellparametrierung
- Schweißkurvenanalyse und Historie der letzten Schweißungen inklusive Qualitätswerte
- Schnelzugriff auf Modulmeldungen

X Comand ist effizient: Durch das intuitive Bedienkonzept werden Sie sich spielend leicht an X Comand gewöhnen. Sie verwenden schon unsere Bedienssoftware X Pegasus? Umso besser! X Comand ist an die Bedienung von X Pegasus angelehnt, sodass Sie sich sofort in gewohnter Umgebung wieder-

finden. Alle wichtigen Funktionen sind durch wenige Arbeitsschritte erreichbar. Dies ermöglicht eine einfache Bedienung, auch mit Arbeitshandschuh.



Frank Mattis  
frank.mattis@harms-wende.de

# Neue Produktgruppen

Maschinen- und Anlagenbau, Automotive? Mikroschweißen? – Unsere neuen Produktgruppen geben Ihnen einen schnellen Überblick, um das passende Produkt für Ihre Anwendung zu finden.

In unserem neuen Produktkatalog finden Sie unsere neue Produktstruktur, welche die Anforderungen unserer

Kunden widerspiegelt. Gemeinsam mit Kunden haben wir Pakete für Sie geschnürt, die sich ohne Ballast

direkt einsetzen lassen. Mit der neuen Einteilung werden Sie die für Sie passenden Produkte leicht finden.

Natürlich bleiben aber alle Geräte so flexibel, wie Sie es bei Harms & Wende gewohnt sind.

## Industrial solutions

*Pakete für Industriekunden sowie Maschinen- und Anlagenbauer. Haupteinsatzgebiete: Punkt-, Buckel- und Nahtschweißen.*

GeniusHWI basic	
Programme	256
Regelung	Konstantstrom (Option IQR)
GeniusHWI extended	
Basierend auf Version basic	
Regelung	Konstantstrom (Option IQR)
Qualitätssicherung	I-, U-, H-Inspectoren
GeniusHWI professional	
Basierend auf Version extended	
Programme	512
Qualitätssicherung	Archivdokumentation, Q-Inspector (Option)



GeniusHWI basic

## Micro welding

*Ausrüstung für Anwendungen im Feinwerkbereich, beim Schweißen von Nichteisen-Metallen und in der Mikro-Verbindungstechnik. Haupteinsatzgebiete: : Punkt-, Buckel- und Nahtschweißen.*

GeniusHWI professional-micro	
Programme	512 (bis 1024)
Regelung	Konstantstrom
Qualitätssicherung	Archivdokumentation, I-, Q-, H-Inspectoren
Visualisierung	Schweißkurven über XPEgaseus (I, U, H)
SinusHWI	
Schedules	Programming through PLC
Quality assurance	via PLC
Bus connection	CANbus, Profibus, Ethercat, Device net



GeniusHWI professional-micro

SinusHWI

## Automotive

*Ausrüstung für Automobilbauer und Zulieferer, sowohl für automatisierte Anlagen mit Robotern als auch für manuelle Schweißzangen. Haupteinsatzgebiet: Punktschweißen.*

GeniusMFI man	
Programme	512
Regelung	Konstantstrom (Option IQR)
Qualitätssicherung	Inspectoren (Option PQS)
Feldbus	24 V E/A
GeniusMFI rob	
Programme	512 (bis 1024)
Regelung	Konstantstrom (Option IQR)
Qualitätssicherung	Inspectoren (Option PQS)
Feldbus	24 V E/As / Interbus / Profinet RT /Device net



GeniusMFI rob

I-Inspector = Stromüberwachung, U-Inspector = Spannungsüberwachung, H-Inspector = Regelhubüberwachung, Q-Inspector = Qualitätsüberwachung, S-Inspector = Wegüberwachung

# Sinius und Abbrennstumpfschweißen!

Die Anwendungsmöglichkeiten für unser Sinius-System wachsen ständig. Eine neue erfolgreiche Realisierung ist das Abbrennstumpfschweißen.

Das Sinius AC1 Modul glänzt dabei mit seiner 10 ms genauen Sekundärstrommessung, über die sich auch übergeordnete Regler für die Maschine programmieren lassen. Und das Sinius-Konzept bietet in einem Modul alles, was für das jeweilige Schweißverfahren benötigt wird: die umfangreichen Ansteuerungsmöglichkeiten, die exakte Messung, auch über einen längeren Zeitraum und bei der MF-Technik mit verschiedenen Sensor-Systemen. Das gleiche Modul ist für Punkt-, Vielpunkt-, Naht-, Abbrennschweißen und Sonderverfahren



SiniusHWI

ohne Änderungen einsetzbar. Ob nun Standard, Kurzzeit-Serienschweißung, oder Langzeitschweißung bei Nacht und Wärmepumpen, die Sinius freut sich über jede neue Aufgabe! Viele Siemens-Anwender begrüßen die einfache Anschaltung der Steuerung via Profibus und für die ganz schnelle Kopplung steht der CAN-Bus oder Ethercat bereit. Damit die sinnvolle Einbindung in ein Projekt noch

schneller und einfacher erfolgen kann, bietet die Umgebung zur Siniussteuerung einige praktische Features. Komplette Schrank-

lösungen, Thyristorleistungsstufen mit integriertem Sinius-Prozessor und nicht zuletzt kundenspezifische SPS-Programm-Bausteine. Neben einem intensiven Starter-Workshop sind die Programmbausteine eine besonders günstige und effiziente Möglichkeit eine Applikation mit dem Sinius-System zu erstellen. Nutzen auch sie unser Know-how in Sachen Hard- und Software beim Widerstandsschweißen an ihrer SPS! Heute ist immer mehr Entwicklungs- und Designzeit bares Geld und eine durchgängig gestaltete Bedienoberfläche für das Firmenimage fast ein „Muss“. Starten auch sie in den „Sonnenaufgang“ mit dem HWH Sinius-System.

Axel Straube

axel.straube@harms-wende.de



## Reibelementschweißen

Das innovative Verfahren für Mischbauverbindungen mit ultrahochfestem Stahl

Das Reibelementschweißen stellt ein Verfahren dar, welches mit Hilfe eines schraubenähnlichem Hilfsfügeteils das Verbinden von Leichtbauwerkstoffen mit ultrahochfesten Stahlwerkstoffen ermöglicht. Der Verzicht einer Bauteilvorbehandlung und die ökonomische Hilfsfügeteilherstellung können als weitere wesentliche Vorteile dieser Technologie genannt werden. Als Vorbereitung für einen möglichen Serieneinsatz wurden bei der Daimler AG in Sindelfingen im Rahmen einer Forschungsarbeit Untersuchungen zu der Fügeelementgeometrie, dem Einfluss der Prozessparameter auf die Ausbildung des Verbindungsgebietes und die Gewährleistung einer Prozesskontrolle, sowie Versuche zum Trag- und Alterungsverhalten der Verbindungen durchgeführt.

Im Rahmen der Arbeit wurde zunächst eine Fügeelementgeometrie entwickelt, die einen optimalen Fügeprozess und somit die Herstellung hochwertiger Mischbauverbindungen ermöglicht. Für die Verfahrensvarianten „elementares Reibelementschweißen“ und „Reibelementschweißkleben“ wurde der Fügeprozess hinsichtlich seiner Reproduzierbarkeit untersucht und bewertet. Die Verbindung konnte so ausgelegt werden, dass unter der jeweiligen Maximalbelastung ein Versagen des Leichtbauwerkstoffs und nicht der Elementverbindung sichergestellt werden kann. Durch die Analyse des Einflusses einzelner Prozessparameter wurde der Prozess charakterisiert und ein Prozessfenster für die Fertigung einer automobiltypischen Werkstoffpaarung ermittelt. Zur Prozesskontrolle wurde

weiterhin sowohl eine Inline-Methode zur zerstörungsfreien Prüfung der Verbindung als auch eine nachgelagerte Möglichkeit untersucht und nachgewiesen. Abschließend erfolgte die Bewertung der Verbindungsqualität anhand der ermittelten Festigkeiten unter quasistatischer, schlagartiger und schwingender Belastung. Insbesondere unter Scherzugbelastung zeigt dieses Fügeverfahren eine bis zu doppelt so hohe Tragfähigkeit gegenüber dem als Referenzverfahren untersuchten Blindnieten. Ergänzend wurde auch das Korrosions- und Alterungsverhalten der reibelementgeschweißten Verbindungen untersucht und bewertet. Somit sind die Grundlagen für den Einsatz in der Automobilindustrie umfassend beschrieben und untersucht worden.

Dr. Tobias Baron

tobias.baron@daimler.com

### Kleines Lexikon Schweißtechnik

#### Folge 51 - Der Fachausschuss 4 Widerstandsschweißen

Unter der Rubrik „Kleines Lexikon Schweißtechnik“ stellt die „Schweißzeit“ in jeder Ausgabe Begriffe, Verfahren und Technologien aus der Welt des Widerstandsschweißens vor. Durch die Diskussion laufender und abgeschlossener Forschungsvorhaben ergänzen die Fachausschüsse die Arbeit der projektbegleitenden Ausschüsse, die von den Industrieunternehmen gebildet werden. Dies sind die Gremien, die vom Beginn bis zum Abschluss eines jeden Vorhabens der industriellen Gemeinschaftsforschung die Arbeit der Forschungsstellen und den Fortgang des Projektes aktiv begleiten und bei Bedarf gegebenenfalls an die aktuellen Bedürfnisse der Unternehmen anzupassen. Die Ergebnisse der Forschungsvorhaben können dadurch schnell in die Anwendung der Unternehmen transferiert werden. Die Forschungsarbeiten des Fachausschusses werden eng mit den Arbeiten der AG V3 mit 9 Untergruppen gekoppelt. Ein gemeinsames Kolloquium wird jährlich durchgeführt, in dem ein reger Informationsaustausch zwischen Forschungsinstituten und Industrieunternehmen stattfindet. Der Fachausschuss unterstützt geeignete Maßnahmen zum Transfer der Forschungsergebnisse. Verfahrensoptimierungen bilden einen Schwerpunkt der Arbeit des Fachausschusses. Forschungsfelder sind unter anderem:

- Qualitätssicherung/zerstörungsfreie Prüfung und Schweißprozessregelung/ Online-Prüfung
- Kleinteilschweißen von Elektrowerkstoffen wird weiter berücksichtigt.
- Die Betrachtung der Füge- und Fertigungstechnik als Teil der gesamten Fertigungskette, besonders im Zusammenhang mit einer vorgeschalteten Umformtechnik oder einer nachgeschalteten Lackierung, steht im Schwerpunkt.
- Hoch- und höchstfeste Stahlwerkstoffe (mit Beschichtungen) in Kombination mit weichen Stahlwerkstoffen
- Qualitätssicherung beim Widerstandsschweißen
- Berücksichtigung aktueller Themen, die sich ad hoc ergeben.

Ansprechpartner der Forschungsvereinigung ist Dipl.-Ing. Axel Janssen (axel.janssen@dvs-hg.de) und Vorsitzender des Fachausschusses ist Dr.-Ing. Karl Pöll.

Jährlich findet ein Fachkolloquium zwischen AG V3 und dem Fachausschuss FA 4 zu aktuellen Forschungsergebnissen statt. Das nächste Kolloquium findet am 23. November 2010 statt.

Ralf Bothfeld

# Weltweites Interesse am Reibpunktschweißen

Reibpunktschweißen auf dem 8th International Friction Stir Welding Symposium ausgestellt

Das 8. Symposium zum Rührreibschweißen wurde vom TWI am Timmendorfer Strand ausgerichtet. Nahezu 200 Teilnehmer haben daran teilgenommen. Mit starker weltweiter Präsenz wurden neueste Ergebnisse zum Thema präsentiert. Von Harms & Wende wurde das Reibpunktschweißen ausgestellt.

Als spezialisiertes Verfahren zum Fügen von Aluminium ist es bei den Besuchern auf starkes Interesse gestoßen. Mit Anschauungsmustern, einer Videovorführung und aktuellem Informationsmaterial wurde es sehr plastisch dargestellt und es ergaben sich eine Vielzahl von interessanten Fachgesprächen mit konkreten Anfra-

gen. Insbesondere aufgrund des starken Interesses aus dem asiatischen Raum wurde durch die Fa. SNG ([www.sng.com.cn](http://www.sng.com.cn)) in Peking eine Anlage beschafft, die ab Oktober für Kunden aus Luft- und Raumfahrt zur Verfügung steht.

Fritz Luidhardt  
[fritz.luidhardt@harms-wende.de](mailto:fritz.luidhardt@harms-wende.de)



## Anwendungstechnik und Service

Unser Kundendienst ist immer für Sie da!

Um unsere Kunden noch besser und intensiver zu unterstützen und zu betreuen, haben wir uns im Bereich Kundendienst, der Anwendungstechnik und dem Service, neu aufgestellt. Herr Ingo Thieshen und sein Team der Anwendungstechnik konzentrieren sich auf alle Ihre Fragen und Belange hinsichtlich der Prozesse Widerstands- und Reibschweißen. Durch

die Erfahrung und die Kompetenz beim Schweißen stehen sie Ihnen mit Rat und Tat bei allen Fragen um den Schweißpunkt, die Buckelanwendung, die Nahtschweißaufgabe und die Stumpfschweißung zur Seite. Natürlich kennen sie auch die Produkte selbst und können Ihnen bei der Parameter-einstellung oder eventueller Fehler-suche helfen. Neben der Anwen-


dungstechnik mit diesem Schwerpunkt Schweißtechnik kümmert sich die Abteilung Service um alle Belange des Kundendienstes, der Inbetriebnahmen und der Reparaturen im Haus und vor Ort. Die Abteilung Service wird von Herrn Detlev Hopp geleitet. Selbstverständlich sind auch diese Kollegen in der Schweißtechnik zu Hause und können anwendungstechnisch

beratend unterstützen. Durch diese Konzentration und Aufteilung wollen wir noch besser die Anforderungen unserer Kunden erfüllen und flexibel sowie kompetent bei der Anwendung Schweißen und in allen Fragen um die Technik unterstützen. Ebenso sollen die Durchlaufzeiten für Reparaturen älterer Geräte weiter verkürzt werden.

Ihre Ansprechpartner erreichen Sie unter den bekannten Telefonnummern und der Servicenummer +49 (40) 76 69 04 84 oder per E-Mail: [service@harms-wende.de](mailto:service@harms-wende.de)

100%  
KOMPETENZ



 **Detlev Hopp, Leiter Service**  
Tel.: 040 - 76 69 04 381  
[Detlev.hopp@harms-wende.de](mailto:Detlev.hopp@harms-wende.de)

100%  
SERVICE



 **Ingo Thieshen, Leiter Anwendungstechnik**  
Tel.: 040 - 76 69 04 725  
[Ingo.thieshen@harms-wende.de](mailto:Ingo.thieshen@harms-wende.de)

100%  
QUALITÄT



# Leasing und Mietkauf bei HWH

Liquiditätsschonung durch Leasen statt Kaufen

**abcfinance**  
Ihr starker Mittelstandspartner

Wie schon berichtet, bietet Harms & Wende mit dem Partner abcfinance auch die Möglichkeiten, die Investitionen zu höherer Effizienz und Qualität beim Widerstandsschweißen liquiditätsschonend über Leasing oder

Mietkauf zu realisieren. So wird es möglich, neue Schweißschränke ohne Verlust der Liquidität zu beschaffen. Die Investition kann über die Modelle Leasing oder Mietkauf kapitalschonend aufgeteilt werden. Was beim

Fahrzeugkauf in der Industrie zum Standard geworden ist, kann auch für die Investitionsgüter genutzt werden. Die Laufzeit kann dabei zwischen 36 und 72 Monate frei gewählt werden. Beispielsweise kann ein Inverterschrank für 10 T Euro schon für rund 175 Euro im Monat angeschafft werden (Laufzeit 72 Monate). Mehrere Schweißschränke mit Invertern und IQR Regelung für eine Fertigungsan-

lage im beispielhaften Wert von 59 T Euro kann somit für ca. 990 Euro im Monat eingesetzt werden. Gern informieren wir Sie zu diesen liquiditätsschonenden Möglichkeiten für Ihre Investitionen.

*Unser Partner abcfinance rechnet Ihnen dabei die konkreten Daten dazu aus. Sprechen Sie uns an und nutzen Sie diese Möglichkeiten!*

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de



## Der Harms & Wende Vertrieb – Vertrauen verbindet!

Persönlicher Kontakt, Kundenorientierung und Kompetenz stehen für uns ganz oben.



Der Vertrieb ist die Schnittstelle von Ihnen, unseren Kunden, sowie dem Markt zu dem Betrieb Harms & Wende. Er ist die Anlaufstation für alle Interessierten und alle Kunden. Da diese aus den unterschiedlichsten Bereichen und Industrien mit den verschiedensten Anforderungen kommen, haben wir

uns hier konsequent nach diesen Erfordernissen aus Kundensicht aufgestellt. Für den Bereich Automotive, also die Schweißaufgaben in der Automobilindustrie und bei den entsprechenden Zulieferern, in der Regel durch vernetzbaren Betrieb der Schweißmodule gekennzeichnet, steht Ihnen wie gewohnt Herr Andreas Oelkers zur Seite. Er ist durch und durch ein „Automobiler“ und kennt alle Besonderheiten und speziellen Anforderungen. Den großen Bereich Industrie, also den Standard- und Sondermaschinenbau und die jeweiligen Anwender zu den Prozessen Punkt-, Buckel-, Naht- und Stumpfschweißen, von Anwendungen im Handwerksbereich

bis zum Hochstromaufgaben für Gitter- oder Abbremschweißsystemen, haben wir zum Segment Industrial Solutions zusammengefasst. Dieser wird von Herrn Fritz Luidhardt verantwortet. Dabei wird er von Herrn Frank Mattis und Herrn Thomas Bokelmann tatkräftig unterstützt, die Ihnen mit Erfahrung und Know-how zur Verfügung stehen. Anwendungen beim Schweißen von Buntmetallen in der Elektrotechnik, dem Kleinteilschweißen und der Feinwerktechnik haben wir für Sie zum Segment Micro Welding zugeordnet. Dort ist Herr Frank Mattis erster Ansprechpartner für Sie.

Für alle Anfragen rund um das Reib- und Reibpunktschweißen steht Herr Thomas Bokelmann in vorderster Front für Sie bereit. Hier werden alle Kundenanfragen und Projekte für das Rotationsreißschweißen und unseren Reibpunktschweißprozess kompetent und freundlich bearbeitet. Für unsere Kunden im nahen und fernen Ausland zeichnet Herr Jörg Eggers als HWH-Exportmanager für alle diese oben genannten Produktbereiche verantwortlich. Er ist der Ansprechpartner für all diese Belange in englischer, französischer, schwedischer und deutscher Sprache. Diese ganzen Bereiche werden vom Innendienst um Herrn Axel Straube und Frau Bianca Düselder betreut.

Fritz Luidhardt	Vertriebsleitung und Produktmanagement
Andreas Oelkers	Automobilindustrie
Jörg Eggers	Exportmanager
Frank Mattis	Mikrowelding und Maschinenbau
Thomas Bokelmann	Reibschweißen und Maschinenbau
Axel Straube	Vertriebsinnendienst
Bianca Düselder	Vertriebsinnendienst
Michael Paszkiet	Leiter Auftragsabwicklung
Marco Fetzer	Auftragsabwicklung

Dies sind Ihre netten Ansprechpartner im Haus Harms & Wende in Hamburg. Vervollständigt wird die Riege mit der Auftragsabwicklung unter der Leitung von Herrn Michael Paszkiet. Ihm zur Seite steht Herr Marco Fetzer. Von dort bekommen Sie Auskunft zu Lieferzeiten und alles um Ersatzteile und Zubehör. Neben der Kundenbetreuung steht das Produktmanagement in der Verantwortung des Vertriebs und damit in den Händen unseres Vertriebsleiter, Herrn Fritz Luidhardt.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

## Fortsetzung Titelstory: Neue Wege mit HWH – Messevorbereicht EuroBLECH



Außerdem zeigen wir Ihnen anhand einer Beispielapplikation das offene System Sinius. Lassen Sie sich überraschen!

Für Anwendungen in der Kleinteilfertigung und beim Schweißen von Buntmetallen steht unser Segment Microwelding. Hier können Sie sich von der Leistungsfähigkeit der Systeme SiniusHFI, Inverter in Hochfrequenztechnik und dem GeniusHWI Professional micro (Inverter in Mittelfrequenztechnik) mit dem komfortablen Bediensystem X comand überzeugen. Im Segment Automotive finden alle Nutzer von automatisierten Schweißanlagen mit Robotern und die Anwender von Handzangen die passenden

Produkte der Serien GeniusMFI rob und GeniusMFI man. Diese bieten zusammen mit der optimierten Oberfläche X Pegasus mit ihren Möglichkeiten zur Archivierung und vor allem Bauteilverfolgung optimale Werkzeuge für die effiziente Fertigung. Nutzen Sie damit auch unsere adaptive Regelung IQR und die Überwachungssysteme unserer Inspektoren oder der echten Online-Prüfung PQS weld. Hiermit haben Sie alle Optionen, die Qualität und Produktivität Ihrer Fertigung noch weiter zu erhöhen.

Kommen Sie auf unseren Stand B 70 in der Halle 13 und erleben Sie, wie Sie die neuen Wege beschreiten können.

Fritz Luidhardt  
fritz.luidhardt@harms-wende.de

# Systemschränke für Vorserienproduktion

Harms & Wende stattet das Vorseriencenter eines großen deutschen Premiumherstellers mit IQR Schweißsystemen aus.

Im August diesen Jahres lieferten wir 5 Systemschränke mit jeweils vier Invertern mit IQR Regelung aus und unterstützen die Inbetriebnahme beim Kunden. Innerhalb von drei Wochen mussten die bisherigen Systeme abgeklemmt, die neuen installiert und funktionstüchtig sowie schweißbereit angeschlossen sein. An jeden der Schränke werden 16 Schweißzangen angeschlossen, die flexibel zwischen den einzelnen Schränken auch getauscht werden können.

Insgesamt versorgen die IQR Systemschränke 80 Zangen, die alle mit Strom und Spannungsmessung ausgestattet sind, um die adaptive Regelung nutzen zu können.

Der Kunde war Ende Juli zur Schulung auf die IQR Systeme im Haus HWH und konnte sich über den Stand der Produktion informieren. Nach großem Lob über die hohe Qualität der Schaltschränke und der aufgeräumten Verdrahtung gingen die Systeme in Direktfahrt zur neu aufgebauten Halle beim Anwender. Herr Ingo Thieshen, Leiter der HWH Anwendungstechnik, nahm gemeinsam mit unserem Techniker Herrn Felix Homolka die Systeme vor Ort in Betrieb.

Durch die gute Zusammenarbeit mit dem Kunden konnte das ehrgeizige Ziel der schnellen Inbetriebnahme zur vollsten Zufriedenheit erreicht werden. Der Kunde kann mit den IQR Systemen seine Vorserienmodelle der neuen Fahrzeuggenerationen in höchster Schweißqualität fertigen.

Ingo Thieshen  
ingo.thieshen@harms-wende.de



# Internationales Seminar „Advances in Resistance Welding“

Vom 22. bis 24. September 2010 fand in Hamburg das 6. Internationale Seminar zu „Fortschritt beim Widerstandsschweißen“ statt.



Diese sechste Veranstaltung des dänischen

Simulationsspezialisten Swantec (System Sorpas) fand in diesem Jahr in Kooperation mit Harms &

Wende statt. Kurz vor dem Seminar (Redaktionsschluss dieser Schweißzeit) waren schon über 75 Teilnehmer aus der Schweißwelt, sowohl in fachlicher als auch geografischer Ausprägung, angemeldet. In der nächsten Ausgabe

der Schweißzeit werden wir darüber ausgiebig berichten. Im Vorfeld dieser international stark beachteten Veranstaltung fand ein Workshop zum europäischen Forschungsprojekt XPRESS statt. Viele Teilnehmer der 6.



Tagung nutzten dabei die Gelegenheit, sich über die Forschungsergebnisse zu informieren. Auch hierüber finden Sie viel Interessantes in der Weihnachtsgabe der Schweißzeit im Dezember.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

## Dank und Anerkennung

Fritz Luidhardt ist neuer Vertriebsleiter bei Harms & Wende!



Herr Fritz Luidhardt, seit 1996 bei Harms & Wende im Vertrieb und Produktmanagement aktiv tätig, leitet seit Sommer dieses Jahres den Technischen Vertrieb. Er unterstützt damit die Geschäftsleitung, die natürlich auch weiterhin für unsere Kunden

Ansprechpartner bleibt. Herr Luidhardt hat Maschinenbau und Wirtschaft studiert und unter anderem Erfahrung durch Auslandseinsätze in Macau und Australien gesammelt. Mit der Vertriebsführung und der Organisation für das Produktmanagement

übernimmt Herr Fritz Luidhardt mehr Verantwortung und unterstützt Sie, unsere Kunden.

Wir wünschen ihm viel Erfolg und hoffen, dass Sie ihm auch Ihr Vertrauen schenken.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

## 100 Jahre und stets jung und dynamisch

Unser erfolgreicher Kunde GEDIA Gebrüder DINGERKUS GmbH feiert Jubiläum

Vor 100 Jahren begann im Sauerland eine Erfolgsgeschichte, die dieses Jahr einhundert Jahre alt wird. Unser Kunde, die GEDIA Gebrüder DINGERKUS GmbH in der Hansestadt Attendorf, feiert Jubiläum und wir gratulieren hierzu ganz herzlich! In den Jahren hat sich GEDIA prächtig entwickelt und ist gemeinsam mit anderen Unternehmen zu einer Wachstumslokomotive der

Region geworden. Mit Engagement aller Mitarbeiter am Ort und in den Auslandswerken wurden viele Ziele erreicht. Die GEDIA ist ein wichtiges Glied in der Zulieferkette und viele Fahrzeuge sind mit Komponenten aus deren Werken ausgestattet. Man könnte sagen, fast jedes Fahrzeug in Europa. Wir möchten das Firmenjubiläum zum Anlass nehmen, uns

bei unserem Kunden für die stets angenehme und vertrauensvolle Zusammenarbeit über alle Grenzen hinweg zu bedanken und wünschen viel Erfolg in den zweiten 100...



Jörg Eggers  
joerg.eggert@harms-wende.de

## Verstärkung im Vertrieb

Bianca Düselder ist Ihre neue Ansprechpartnerin im Vertriebsinnendienst.

Seit Juni 2010 wird unser Vertriebsinnendienst von Frau Bianca Düselder unterstützt. Sie steht Ihnen unter der Durchwahl (-246) vormittags mit Rat und Tat zur Seite.

Per E-Mail ist sie über bianca.dueselder@harms-wende.de zu erreichen. Frau Düselder freut sich auf Ihre Anrufe und Kontaktaufnahme.



# Wohin in Hamburg?

Waghalsige Rennfahrer und geniale Konstrukteure.



Wenn Sie das nächste Mal bei Harms & Wende in Hamburg sind, dann müssen Sie unbedingt einen Abstecher in die neue Hafencity machen. Die Hafencity ist die, im alten Hafengebiet neu entstandene, Kerninnenstadt mit maritimem Flair. Allein die bereits fertig gestellten Quartiere sind einen Besuch wert. Aber um thematisch etwas bei Harms & Wende zu bleiben, empfehlen

wir Ihnen insbesondere das Automuseum PROTOTYP. Hier können Sie speziell Rennsportgeschichte hautnah erleben. Frei zugängliche Wagen aus den 1950er und 60er Jahren, darunter einzigartige Prototypen, entführen in eine Zeit waghalsiger Rennfahrer und genialer Konstrukteure. Multimediale Präsentationen, begehrte Audioboxen mit Motoren sound

sowie ein Porsche Fahrsimulator runden die Faszination Automobil in den drei weitläufigen Etagen ab. Das Museumscafé Erbkönig lädt anschließend zu einem Boxenstopp ein. Immer Dienstags bis Sonntags von 10 bis 18 Uhr können Sie in der Shanghaiallee 7 für 7,50 € in eine Welt voller Benzin und Adrenalin abtauchen.



## Termine

Vorankündigungen:

26. bis 30. Oktober  
Messe EuroBLECH  
in Hannover

25. und 26. Dezember  
Weihnachten

Februar 2011  
Prototypenbautagung  
in Augsburg

Frühjahr 2011  
Schweißen und Schneiden  
China

Frühjahr 2011  
Schweißfachtagung  
HWH

# HWH auf der Aluminium Messe



Kurzbericht der Messe Aluminium in Essen vom 14. bis 16. September.



Harms & Wende stellte erstmals auf der internationalen Fachmesse Aluminium in Essen aus. Herr Luidhardt und

Herr Bokelmann präsentierten das Reibpunktschweißen als das neue prozessichere und stabile Fügeverfahren zum punktförmigen Verbinden von Aluminium. Die Reibpunktschweißmaschine RPS100, aufgebaut von unserem Techniker Sönke Löser, arbeitete live auf der Messe und schweißte Musterbleche für die sehr interessierten Besucher. Die Live-Schweißungen

wurden vom DVS-TV aufgenommen und sind demnächst auch im Internet bei DVS-TV zu sehen. Dazu zeigten wir die Harms & Wende Inverterserien mit hohen Ausgangsströmen und speziellen Regelmodi für das sichere Punkt- und Buckelschweißen von Aluminiumverbindungen. HWH stellte im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes zum Thema Fügechnik in der Halle 5 aus.

Nach dem großen Interesse auf diesem erstmaligen Besuch dieser Messe ist die Entscheidung, auch die zukünftigen Aluminiummessen zu besuchen, gefallen.

Ralf Bothfeld  
ralf.bothfeld@harms-wende.de

# 2010 – das Jahr der Jubiläen bei HWH!

Langjährige Betriebszugehörigkeiten werden in unserer Zeit leider immer seltener.

Um so mehr ehrt es uns, dass viele unserer Mitarbeiter dem Unternehmen so lange die Treue halten, denn gerade die Mischung aus erfahrenen Mitarbeitern und Neuzugängen ist der Garant für Know-how und Kundenzufriedenheit. Gemeinsam gute und schlechte Zeiten zu durchleben, schweißt zusammen, wie man vielleicht auch aus dem privaten Bereich weiß...

Auch nach über 64 Jahren hat Harms & Wende nichts von seiner Attraktivität für seine Mitarbeiter verloren, was eine geringe Fluktuation der Mitarbeiter belegt.



## Dieses Jahr gratulieren wir ganz herzlich:

- 10 Jahre: Herr Diercks, Herr Nikolaev
- 20 Jahre: Frau Carstensen
- 25 Jahre: Frau Behnsen, Herr Guzahn, Herr Hopp, Herr Paszkiet, Herr Reichardt, Herr Straube
- 30 Jahre: Herr Hülsen, Herr Romppel
- 31 Jahre: Herr Boysen, Herr Grigull, Frau Hoins, Herr D.Petersen
- 33 Jahre: Frau Elitez, Herr Gercke
- 37 Jahre: Frau Degen
- 38 Jahre: Herr K.Petersen
- 43 Jahre: Herr Degen
- 46 Jahre: Herr Meyer

## Impressum

**Ausgabe:**  
Ausgabe 3/10

**Herausgeber:**  
Harms & Wende  
GmbH & Co. KG  
Großmoorkehre 9  
21079 Hamburg  
Tel.: 040 / 76 69 04 - 0  
Fax: 040 / 76 69 04 - 88  
www.harms-wende.de

**Verlag:**  
Agentur v. Ruckteschell  
Manhagener Allee 100  
22926 Ahrensburg  
Tel.: 04102 / 70 730 - 0  
Fax: 04102 / 70 730 - 16