

HWH Schweißzeit

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

GROSSPROJEKTE

bei Harms & Wende

Editorial



„Hiermit versichere ich, dass diese vorliegende „Schweißzeit“ selbständig verfasst worden ist, dass die benutzten Quellen, einschließlich der Quellen aus dem Internet, und die Hilfsmittel vollständig angegeben und dass die Stellen der „Schweißzeit“, die an anderen Werken oder dem Internet im Wortlaut oder dem Sinn nach entnommen sind, auf jeden Fall unter Angabe der Quelle als Entlehnung kenntlich gemacht worden sind.“ *

Bei der Schweißzeit handelt es sich selbstverständlich nicht um eine wissenschaftliche Arbeit. Aber aufgrund der jüngsten Geschichte um Plagiatvorwürfe (und Plagiatfälle) wollen wir nichts riskieren. Vertrauen verbindet! – heißt es schließlich bei Harms & Wende. Und dies verpflichtet! Uns geht es einfach um gute Produkte, die Ihnen, den Anwendern in der Widerstands- und Reibschweißtechnik helfen, wirtschaftlich und in höchster Qualität zu fertigen. Darauf konzentrieren wir uns in allen Bereichen, von der Fertigung bis zur Entwicklung, vom Vertrieb über den Service zur Anwendungstechnik, vom Prüffeld bis zur Administration und vom Lager bis zum Einkauf, kurz das ganze HWH-Team. Wichtig ist uns dabei die Kundenzufriedenheit als Grundlage unseres Unternehmens. Dies wollen wir uns wie auch schon in den vergangenen 65 Jahren ehrlich erarbeiten. Nicht umsonst konnten wir Ihr Vertrauen mit dem Titel „Kundenchampion 2010“ erreichen. Diese Auszeichnung und die Vielzahl an Aufträgen, die wir aktuell erledigen dürfen, zeigen, dass wir auf dem richtigen Weg sind.

*Quelle: Internet Wikipedia

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Ab wann sprechen wir bei HWH eigentlich von einem Großprojekt? Sicherlich war auch die Serienproduktion von unseren Systemen für den Panamera oder den neuen Passat in

Plattform eines der weltweit größten Automobilkonzerne werden mit unseren Inverterschrankgenies SK-Genius ausgerüstet. Das Gesamtvolumen dieser Ausschreibung war doppelt so

echtes und wichtiges Großprojekt, aber für alle Mitarbeiter in Beschaffung, Produktion, Prüffeld und Service eine Herausforderung, aber auch eine bekannte und machbare Aufgabe.

Eine große HWH Produktionsserie für einen der größten Automobilhersteller.

Emden ein bedeutendes Projekt für Harms & Wende, Mit dem Wissen, dass wir auch Projekte wie der Focus und den X3 parallel abarbeiten können, treten wir nun an die Aufgabe heran, mehr als 1000 Systeme zu liefern. Die Fahrzeugserien dieser neuen



groß und wurde auf uns und einen unserer Wettbewerber aufgeteilt. Die Regelung IQR kommt in unseren Schweißschränken flächendeckend zum Einsatz. Alle Systeme sind mit ProfiNet Schnittstelle in optischer Ausführung ausgerüstet. Für Harms & Wende sicherlich ein

Bekennendes Ziel bei dieser Aufgabe ist es darüber hinaus, unser nicht projektgebundenes Tagesgeschäft ohne Einschränkungen für unsere Stammkunden mit den bekannt kurzen Reaktions- und Lieferzeiten parallel am Laufen zu halten. Die Kollegen freuen sich auf diese Herausforderungen, um die Leistungsfähigkeit von Harms & Wende mal wieder unter Beweis stellen zu können.

Andreas Oelkers
andreas.oelkers@harms-wende.de

320 kA für zwei Sekunden Schweißzeit

Mit der Parallelschaltung mehrerer HWI2545 erreichen wir neue Rekorde beim Schweißstrom!



Bei einer Hochstromanwendung zum Schweißen von Gitterrosten werden an einer neu installierten Anlage Schweißströme von maximal 320 kA erreicht. Für den Serienbetrieb wird die Maschine mit 265 kA gefahren. Die vom Anwender selbst projektierte, konstruierte und aufgebaute Portalanlage wird von vier Invertern HWI2545 in Master-Slave-Schaltung mit dem nötigen Primärstrom versorgt. Im Portal sind die gewaltigen Mittelfrequenz-Schweißtransformatoren von viermal 700 kVA eingebaut.

Lesen Sie weiter auf Seite 3...

vorläufig

Ratia 73 – Bewährt und funktionell

Industrial solutions: Gitterschweißen mit allen Finessen mit Ratia 73 – Geht nicht? *Aber sicher, geht doch...*



Ratia 73

Als regelmäßiger Leser unserer Schweißzeit oder Kenner unserer Produkte ist Ihnen unsere Ratia 73 sicher ein Begriff. Sie kann nicht nur Muttern oder ganze Autos zusammenschweißen, sie kann auch gut für Spezialaufgaben

wie das Gitterschweißen eingesetzt werden. Zu diesem Zweck kann die Ratia mittels unseres OPC-Servers per Software an Ihrer SPS angebunden werden. Der-OPC Server übersetzt Befehle der Ratia in ein Standardformat

der SPS-Welt. Welche Befehle das sind, definiert ein Profil, das wir mit Ihnen erstellen. In dieser Konstellation OPC-Server – Ratia 73 können Sie auch einen Wegsensor einsetzen, der Ihnen mitteilt, ob ein gewisser Einsinkweg erreicht wurde oder nicht – zur Qualitätssicherung sehr hilfreich. Die Ratia kann auch so konfiguriert werden, dass Fehler nur an die SPS gemeldet werden und nicht automatisch zum Anlagenstillstand führen – normalerweise bleibt die Ratia stehen, wenn ein Fehler austritt. Beim Gitterschweißen gibt Ihnen die Ratia die Möglichkeit, Meldungen in der Ratia zu sammeln

und selber zu entscheiden, ob die Maschine angehalten wird oder nicht. Wenn Sie ein fehlertolerantes Gitter haben, an dem gewisse Schweißungen auch fehlen dürfen, ist das von Vorteil. Sie bestimmen selbst, was zu tun ist. Ein solider Standard-Schweißablauf gepaart mit Schnittstelle zur SPS-Welt eröffnet neue Wege. Übrigens geht dies alles auch mit den Mittelfrequenzsystemen von Harms & Wende. Der OPC-Server kommuniziert selbstverständlich auch mit den Invertern der Serie IWI2000 EVA und dem Genius-System.



GeniusHWI

Jörg Eggers
j.egg.eggers@harms-wende.de

Systeme für schnell laufende Maschinen

Stromquellen mit hoher Taktfolge – Lösungen von Harms & Wende für Schweiß-Schnellläufer.

In den vergangenen Jahren haben sich bei uns nationale und internationale Kontakte entwickelt, bei denen es um schnell laufende Schweißmaschinen geht. Hierbei kommt es auf zuverlässige und flexible Systeme an, welche dem harten Dauerbetrieb standhalten. Angefangen von Invertern mit Analogsteuerung, voll integrierfähige Sinus Schweißprozessoren oder unser Flaggschiff Genius kommen die verschiedensten HWH-Systeme bei diesen

Maschinentypen zum Einsatz. Neben der hohen Zuverlässigkeit kommt es auf die flexible Einbindung in die Maschinenumgebung an. Im einfachsten Fall wird der Inverter oder die Thyristorleistungsstufe mittels Analogsteuerung eingebunden. Im Fall unserer neuen Sinus Schweißprozessorgeneration erfolgt die Einbindung über verschiedene Bus-Systeme (CAN-OPEN, Profinet, Ethercat) direkt an die übergeordnete SPS.

Unsere Steuerungsgeneration Genius, die bekannten HWI28XX-Inverter sowie unsere bewährte Ratia 73-Steuerung werden mittels unseres OPC-Servers eingebunden. Dieser übersetzt die Kommandos aus der SPS-Welt standardisiert in Befehle für die Schweißsteuerung und umgekehrt. Für jeden Automatisierer ist etwas dabei, Sie haben die Wahl. Selbstverständlich steht auch ausreichend Schweißleistung zur Verfügung.

Wir bieten Ihnen Inverter von 100 A bis 3500 A maximalen Ausgangsstrom und sind diesbezüglich Marktführer. Auch im Netzfrequenzbereich finden Sie bei uns Leistungsstufen von 250 bis 5000 A. Da ist auch für Sie etwas dabei. Sollte es nicht ausreichen, dann nutzen Sie einfach unsere Master-Slave-Systeme. Da muss man sich dann auch schon fragen, ob die Sicherung zu Hause dieses mitmacht.

Jörg Eggers
j.egg.eggers@harms-wende.de



GeniusMF

Normenausschuss Schweißtechnik NAS – Beirat

Förderprogramm des BMWI zum Transfer von FuE-Ergebnissen durch Normung und Standardisierung.



Am 28. Februar tagte beim DIN in Berlin der Beirat und der Förderkreis zum Normenausschuss Schweißtechnik. Der Normenausschuss Schweißtechnik

(NAS, NA 092) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist zuständig für die nationale Normung und vertritt die deutschen Normungsinteressen auf

europäischer Ebene (CEN) im CEN/TC 121 „Schweißen“ sowie auf internationaler Ebene (ISO) im ISO/TC 44 „Schweißen und verwandte Prozesse“. Die Sacharbeit findet dazu in enger Zusammenarbeit mit dem DVS statt. Für den Bereich Industrie Widerstandsschweißen ist Ralf Bothfeld, Harms & Wende GmbH & Co. KG, im Beirat des NAS tätig. Die Ansprechpartnerin und Geschäftsführerin des NAS ist Frau Dr. Schambach. Aktuell informiert der NAS durch Frau Dr. Schambach, dass es ein Förderprogramm des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie (BMWi) „Transfer von FuE-Ergebnissen durch Normung und Standardisierung

gibt. Dieses Programm hat zum Ziel, forschende Institutionen und Unternehmen dabei zu unterstützen, die Normung und Standardisierung als Verwertungsinstrument verstärkt zu nutzen. Das DIN und der NAS stehen dabei beratend und unterstützend zur Seite. Mehr Informationen beim DIN direkt oder bei Frau Dr. Schambach: baerbel.schambach@din.de



Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

320kA für zwei Sekunden Schweißzeit

Mit der Parallelschaltung mehrerer HWI2545 erreichen wir neue Rekorde beim Schweißstrom!

Durch die gute Sekundäransbindung und den optimierten Sekundärkreislaufbau werden für die Kreuzdrahtschweißung von 4,5 bis 10 mm starken Stäben bei einer Mattenbreite von 0,2 bis 1,25 m (der Stababstand ist dabei variabel) Schweißströme von 265 kA bei einer Ansteuerung von ca. 55 % (550 Skalenteile) erreicht. Als Schweißzeit wird bei den größten Stäben 1,2 s eingestellt bei einer Maschinentakt-

zeit von 3,2 s. Die Anlage läuft im 2-Schichtbetrieb für das Fügen von Stäben unterschiedlichster Stahlgüten, vom normalen bis zum Edelstahl. Die 3000 A Primärstrom-Inverter sind in der Steuerungsvariante EVA ausgeführt und werden über die Pegasus Bedienoberfläche programmiert. Dabei ist ein Inverter als Master ausgestattet, der die drei zur Leistungserhöhung angeschlossenen Slave - Inverter führt.

Beim Leistungstest der Anlage wurden 320 kA bei einer Schweißzeit von zwei Sekunden ohne Probleme gefahren. Durch die neue Anlage konnte die Produktivität und Effizienz der Fertigung der Schweißmatten bei konstant hoher Schweißqualität deutlich gesteigert werden. Nicht nur der Schweißstrom erreicht neue Rekorde, auch die Effizienz und Qualität



Detlev Hopp
detlev.hopp@harms-wende.de

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 53 Schweißsteuerungsarten

Unter der Rubrik „Kleines Lexikon Schweißtechnik“ stellt die „Schweißzeit“ in jeder Ausgabe Begriffe, Verfahren und Technologien aus der Welt des Widerstandsschweißens vor.

Im DVS Merkblatt 2904 werden die Steuerungen und Leistungsteile für das Widerstandsschweißen beschrieben. Die Schweißsteuerung dient in erster Linie für den zeitlichen Ablauf von Schweißstrom und Elektrodenkraft entsprechend der Schweißaufgabe der jeweiligen Punkt-, Buckel-, Naht- oder Stumpfschweißanwendung. Dazu kommt je nach Ausführung der Schweißsteuerung noch neben der Steuerung eine Regelung der zu steuernden Größen. Die Regelung kann als Konstant- oder adaptive Regelung ausgeführt sein. Dies ist abhängig von den Anforderungen an den Schweißprozess und die Qualität. Außer-

dem unterscheiden sich die Steuerungen im Funktionsumfang, den möglichen Optionen der Systeme und der Art und Weise der Bedienung. Hier sind die schweißtechnischen Anwendungen bestimmend für die Auswahl der Steuerung und deren Funktionssinhalt. Es wird abhängig von der Fertigungsorganisation zwischen automatisierten und Handarbeitsplätzen unterschieden und ebenso bei den Qualitätsanforderungen für das geschweißte Teil. In der Regel sind die Schweißsteuerungen universell ausgeführt. Das bedeutet, dass sie sowohl für Handarbeitsplätze als auch für Roboterlinien eingesetzt werden können. Die technische Adaptierung von übergeordneten Steuerungen oder der direkten Bedienung an Handzangen oder Maschinen wird über unterschiedliche Schnittstellen der Schweißsteuerung realisiert. Den Qualitätsanforderungen entsprechend können bei modernen

Schweißsteuerungen Regelungen aktiviert werden. Die Schweißsteuerung kann mit dem Leistungsteil und bei einigen Anwendungen auch mit dem Schweißtransformator zusammen in einem Gehäuse untergebracht und betrieben werden. Ein separater Betrieb als eigenständige Komponente ist ebenfalls möglich und je nach Anwendung vorteilhaft. In den nächsten Ausgaben der Schweißzeit wird über die unterschiedlichen Arten von Schweißsteuerungen in Bezug auf die Bedienung und Anbindung von übergeordneten Steuerungen berichtet. Mehr Informationen wie immer bei Ihrem Harms & Wende Partner, direkt bei HWH oder auch im DVS Merkblatt 2904.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

vorläufig

Raiser Innovationspreis Reibschweißen

Erstmalige Verleihung des Raiser Innovationspreises an belgisches Forscherteam.



Anlässlich des Erfahrungsaustausches Reibschweißen wurde erstmals der von Fa. Raiser gestiftete Innovationspreis zum Reibschweißen feierlich verliehen. Der weltweit erste Preis auf dem Gebiet der Reibschweißtechnik soll Forschungs- und Entwicklungsarbeiten nachhaltig fördern. Ein

besonderes Anliegen dabei ist es, Nachwuchskräfte aus Wissenschaft und Wirtschaft zu unterstützen und sie anzuregen, ihre innovativen Neu- und Weiterentwicklungen auf allen Gebieten des Reibschweißens zu präsentieren. Eine fünfköpfige Jury, die sich aus namhaften Fachleuten

aus Industrie und Forschung zusammensetzt, bewertete die eingereichten Arbeiten nach wissenschaftlichem und technischem Fortschritt. Der mit 2.000 Euro dotierte Preis wird alle zwei Jahre vergeben. Die Preisverleihung fand im Rahmen der an der SLV München stattfindenden Tagung



»Erfahrungsaustausch Reibschweißen« am 1. März 2011 statt. Nach ausgiebiger Prüfung der 10 eingereichten Beiträge aus Forschung und Entwicklung nominierte die fünfköpfige Jury, zusammengesetzt aus namhaften Fachleuten aus Industrie und Forschung, eine Gemeinschaftsarbeit von Dr. Koen Faes (Belgian Welding Institute), Dominique Delbare (DENSYS NV, Wondelgem) und Prof. Dr. Patric De Baets (Laboratory Soete, Genter Universität) für diesen neuen Preis. Mehr Informationen dazu finden Sie auf der Homepage www.raiser.de.

Dr. Elmar Raiser
elmar@raiser.de

Genius HWI – Umsteigen leicht gemacht

Es gibt viele Gründe sich für einen GeniusHWI-Inverter zu entscheiden:

Das große Leistungsspektrum von 30kVA - 360kVA, oder gar 450kVA.

Die Vielfalt der Funktionen von Basic über Extended z.B. Buckel mit Wegmessung oder Professional mit allen möglichen Inspectoren.

Die universellen Bussysteme – wie z.B. Profibus, Interbus optisch und elektrisch, Profinet, CAN-Bus ...

Und manch einer braucht die hohe Programmanzahl auch mit IQR-Regelfunktion!

Für eine gesicherte Produktion die integrierte Möglichkeit PQS-Daten zu erfassen und auszuwerten.

Aber was, wenn Sie schon einen HWI28xx Inverter im Einsatz haben? Harms und Wende bietet dazu ein Umsteiger-Paket, bei dem Ihr Grundinverter bestehen bleibt und ein GeniusHWI28XX-Aufbau ergänzt wird. Und schon haben Sie einen

vollwertigen Genius-HWI-Inverter bei gleichem „Lochbild“ auf der Grundplatte. Nutzen Sie Ihre Vorteile mit dem neuen Genius-Konzept auf Ihren bestehenden HWI28'er Geräten! Fragen Sie nach unseren Umbaukonzepten.



Axel Straube
axel.straube@harms-wende.de

Weltweiter Service

Wir sprechen Ihre Sprache, rund um die Uhr.

In der sich um uns schnell verändernden Welt wachsen Sie mit Ihren Kunden und wir wachsen mit Ihnen – wir sprechen Ihre Sprache, sei es chinesisch, russisch, rumänisch, ungarisch oder eine der vielen

anderen Sprachen. Unser weltweites Servicenetz steht Ihnen jederzeit mit Rat und Tat zur Verfügung. Zu Ihrem Vorteil haben wir in Ihrer Nähe gut trainierte Partner, die Sie bei verschiedenen Aufgaben unterstützen.

Sei es bei der Wahl der richtigen Steuerung deren Programmierung, Training der Mitarbeiter oder auch der Reparatur – wir sind für Sie da. Uns ist es wichtig, dass Sie rasch Hilfe bekommen – jederzeit. Die vollstän-

dige, ständig wachsende Liste unserer Partner haben wir Ihnen auf unserer Internetseite www.harms-wende.de zusammengestellt.

Jörg Eggers
jerg.eggers@harms-wende.de

Buy Now to Create PDF without Trial Watermark!!

Prototypenbautagung in Augsburg

Ergebnisse bringen mit **Düring**

Düring Schweißtechnik holt die Fachleute führender Autohersteller und Partnerunternehmen an einen Tisch.

Widerstandsschweißanlagen verbinden die Experten für den Prototypenbau.

Der Einladung des Königsbrunnens Schweißspezialisten Düring folgten am 17. und 18. Februar 41 Fachleute der deutschen Automobilindustrie, speziell der Experten aus dem Prototypenbau, sowie ein Dutzend Zuliefererfirmen für diesen besonderen Bereich der Automobilindustrie mit seinen ganz

eigenen Anforderungen. Spezialisten aus den Häusern Porsche (Herr Keller) und BMW (Herr Stegerwald), um nur einige der teilnehmenden Unternehmen zu nennen, stellten ihre Erfahrungen zu angewandter Automatisierung im Prototypen-Karosseriebau und dem automatisierten Ausschweißen von Versuchsfahrzeugen vor. Außerdem berichteten weitere Referenten über die neuesten Entwicklungen rund um den Prototypenbau, von dem Zangenwechselsystem über die Trafoauslegung für Aluminiumschweißen bis hin zu den Vorteilen der servo-elektrischen Schweißzangen. Herr Oelkers von Harms & Wende berichtete über die neuesten Steuerungs- und Regelungsvarianten für das Widerstands-

schweißen von Aluminium. Besonderes Interesse galt daneben dem vorgestellten Reibpunktschweißverfahren und dessen Einsatzmöglichkeiten im Prototypenbau. Karl Düring, Geschäftsführer der Düring Schweißtechnik, konnte am Mittag des 18. Februars, dem Ende der überaus gelungenen Tagung, von begeisterten Teilnehmern sprechen und kündigte an, die Veranstaltung künftig

alle zwei Jahre zu organisieren. Das entsprach dem Wunsch aller Besucher seiner Fachtagung. Neben den interessanten Fachvorträgen waren gerade die Pausen und das Abendprogramm im Augsburger Veranstaltungsort Hotel Alpenhof sehr gut angenommene Zeiten, die Fachgespräche und den Erfahrungsaustausch zu vertiefen.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Mikroschweißlabor bei HWH

Eröffnung des neuen Labors speziell für das Kleinteilschweißen.

Frank Mattis
frank.mattis@harms-wende.de

Im Mai 2011 eröffnet HWH das neue Schweißlabor für Kleinteil- und Mikroschweißungen. Damit können wir zukünftig qualifizierte Schweißproben für diesen Anwendungsbereich anbieten. Es stehen zwei 10KHz-Systeme und ein Mittelfrequenz-System zur Verfügung. Die Systeme sind mit un-

terschiedlichen Schweißköpfen kombinierbar und können auf die jeweiligen Anwendungen angepasst werden. Ob Handarbeitsplatz mit einer „Filius-Steuerung“ oder automatisierte Anlage mit einem „Varius-System“, für jede Anwendung haben wir die passende Lösung.



Schweißlabor



Schweißlabor

XPRESS beim Kolloquium in Stuttgart

3. & 4. Mai 2011

Wissensbasierte Produktionskonzepte von morgen.

Das EU-Forschungsprojekt XPRESS steht vor seinem Abschluss im Juni 2011. Daher werden parallel zu der internationalen Messe CONTROL 2011 die Projektergebnisse im Rahmen des Status Colloquiums „Knowledge-based Manufacturing – A new approach for precision assembly industries“ am 3. & 4. Mai 2011 am Fraunhofer IPA in Stuttgart vorgestellt.

Ziel des Kolloquiums ist es, einen konkreten wissensbasierten Ansatz für die flexible Fertigung

vorzustellen. Das Kolloquium besteht aus zwei Teilen:
1. Wissenschaftliche Fragestellungen und Lösungen für die wissensbasierte Fertigung.
2. Anwendungskonzepte der „Manufactronen“ für die Industrie. Experten aus dem XPRESS-Konsortium sowie externe Fachleute werden die Herausforderungen einer zukünftigen flexiblen Produktion und die Konzepte einer Manufactronischen Produktion präsentieren. Die an den beiden Tagen geplanten Vorträgen

hinsichtlich Produktionsplanung, Produktionssteuerung und Prozesssteuerung und -kontrolle bieten die Möglichkeit, grundlegende Konzepte im Detail zu betrachten. In diesen parallelen Sitzungen werden auch die entsprechenden Manufactronen vorgestellt. Zusätzlich werden die XPRESS-Partner ihre Expertise und entsprechende Projektergebnisse im Forum präsentieren. Dabei besteht die Möglichkeit, einen intensiven Austausch zwischen Besuchern und Ausstellern zu gewährleisten.

Bei der Abschlussdiskussion werden die Teilnehmer darum gebeten, Feedback und Vorschläge zu geben, wie die erarbeiteten Ergebnisse in die industrielle Praxis übernommen werden können. **Veranstaltungsort: Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung (IPA), Nobelstraße 12, 70569 Stuttgart**
Weitere Informationen und Anmeldung: <http://www.xpress-project.eu>

Michael Peschl
michael.peschl@harms-wende.de**Created by eDocPrinter PDF Pro!!****vorläufig**

Viel Wasser – viel Arbeit!

Der Januar 2011 war ein arbeitsintensiver Monat für Carsten Schmidt aus der HWH-Projekt-Abteilung.

Nicht nur die Projekte mussten zeitgerecht abgewickelt werden, auch das Frühjahrshochwasser kam näher.

Es wurde nach 2002 und 2006 die nächste „Jahrhundertflut“ prognostiziert. Das Dorf Alt Garge ist die letzte Lücke im niedersächsischen Elbdeich. In dem Ortsteil der Stadt Bleckede waren über 70 Häuser vom Hoch-



wasser bedroht. Am Donnerstag, den 20. Januar stellte der Landkreis Lüneburg den Katastrophenfall fest. Carsten Schmidt nahm daraufhin die Arbeit als Pressesprecher der Feuerwehr im Einsatzabschnitt Bleckede auf. Mehrere hundert Einsatzkräfte errichteten einen provisorischen Deich und diverse Schutzdämme um den Ort vor der Flut zu schützen. Die Medienpräsenz in dem kleinen Elbedorf war erstaunlich.

Alle Fernsehsender, die großen Zeitungen und Presseagenturen waren vor Ort. Viele Harms & Wende'ler staunten nicht schlecht, als sie am Abend in der Liveberichterstattung ihren Kollegen in Feuerwehrmontur in den Nachrichten sehen konnten. Am Sonntag war dann der Scheitelpunkt der Flut erreicht. Der Höchststand des letzten Jahrhunderthochwassers wurde um 13 cm übertroffen. Danach stand der hohe Wasserpegel noch viele Tage an den Dämmen. Weiterhin mussten Sandsäcke gefüllt und die Dämme stabilisiert werden. In einer Woche Katastropheneinsatz

wurden von mehreren hundert Einsatzkräften weit über 100.000 Sandsäcke gefüllt und am Deich verbaut.

Der Aufwand hat sich gelohnt – alle Häuser wurden geschützt!

Bei Harms & Wende in Hamburg war von dieser Jahrhundertflut nicht viel zu merken – unterhalb des Stauwehres in Geesthacht wird die Elbe breiter und die Pegel der Elbe steigen nur wenig an. Im Herbst 2011 wird mit dem letzten Deichbauabschnitt in Alt Garge begonnen. Somit wird die nächste „Jahrhundertflut“ vermutlich ohne weitere Probleme an Bleckede vorbeiziehen ...

Carsten Schmidt
carsten.schmidt@harms-wende.de

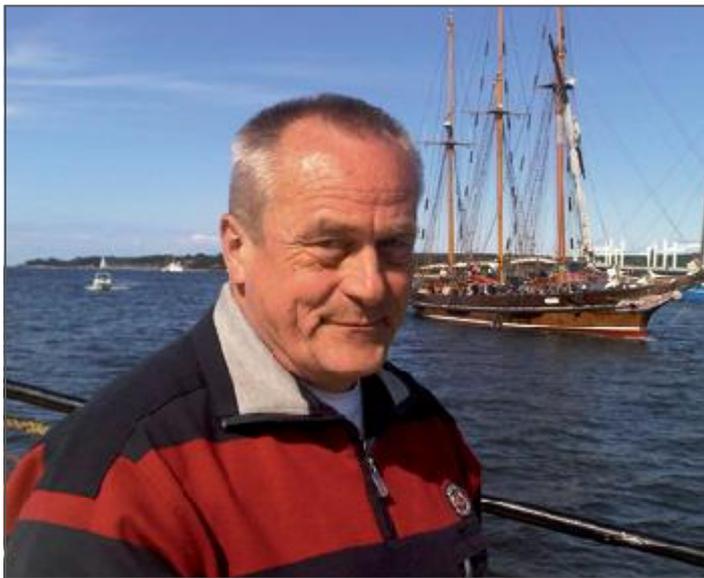
Brennpunkt Japan

Unsere Gedanken sind in diesen Tagen bei den Opfern der Dreifachkatastrophe in Japan. Nach dem verheerenden Erdbeben, der

gewaltigen Tsunami-Welle und dem Crash im Atomkraftwerk wünschen und hoffen wir, dass die leidgeprüften Menschen schnell mit dem Wiederaufbau beginnen können und vor allem der Super GAU ausbleibt.

Manfred Meyer – 47 Jahre Harms & Wende

Unser Leiter des Einkaufs und der Materialwirtschaft startet die „Un-Ruhephase“!



In einer der letzten Schweißzeiten berichteten wir noch über die Jubiläen im Haus. Zum Ende März beendet Manfred Meyer, unser Leiter der Einkaufs- und Materialwirtschafts-Abteilung, seine Aktivphase der Altersteilzeit und begibt sich in die sogenannte (Un)-Ruhephase dieser Altersteilzeit. Wir wünschen ihm alles Gute für diese neue Phase in seinem Leben. Er und seine Frau werden die jetzt verfügbare Zeit wohl vermehrt beim Camping verbringen. Das und sein Wasserball sind die großen Leidenschaften unseres jetzt fast schon Ex-Kollegen. Da er ja noch für die nächsten drei Jahre offiziell bei uns ist, und er auch immer angeboten

hat, uns in dieser Zeit zu unterstützen, wird er bis zu seinem offiziellen Renteneintritt 2014 sein 50jähriges Jubiläum feiern.

Darauf freuen wir uns schon jetzt!

Aktuell arbeitet er seinen Nachfolger, Herrn Martin Ziegert, ein und wird auch in der nächsten Zeit den einen oder anderen Partner und Lieferanten gemeinsam mit Herrn Ziegert besuchen.

Alles Gute, Manfred, und viel Spaß beim Camping!

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Buy Now to Create PDF without Trial Watermark!!

Lange Schweißzeiten geregelt!

Schweißungen mit mehr als 7 Sekunden Regelung – *kein Problem mit HWH.*

Es mehren sich die Anfragen, bei denen Langzeitschweißungen eingesetzt werden müssen. Harms & Wende hat für diese Anwendungen jetzt die Steuerungsgeneration Sinius für den 50HZ- und den Mittelfrequenzbereich erweitert. Die Ihnen bereits bekannten Systeme verfügen über ein internes

Regelungssystem (Strommessgürtel im Zubehör), das seine Genauigkeit bis max. 7 Sekunden halten kann. Mit Hilfe eines Hallsensors (optionales Zubehör), der an die Sinius angeschlossen sein muss, kann die Regelungszeit für den Sekundär-schweißstrom größer 7 Sekunden

eingestellt und auch genutzt werden. Dies ist für Anwendungen mit langen Schweißzeiten bis hin zu Dauerstrom konzipiert und realisiert. Der Schweißprozess kann so auch für diese Langzeitanwendungen effektiv stabilisiert werden. Die Überwachung und Bedienung erfolgt durch die übergeordnete SPS. Mit dem Siniusystem wird Ihnen nicht nur Ihre Individualität in Bezug auf die Bedienung und Gestaltung der **Bedienoberfläche** sondern auch die Erweiterung Ihrer Produktpalette ermöglicht.

Beispielhafte Anwendungen unserer Kunden sind die Veredelung durch Wärmebehandlung oder das Schweißen im Behälterbau (Bottiche, Koffer) etc.

Für Rückfragen zu diesem Thema stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Thomas Bokelmann
thomas.bokelmann@hams-wende.de



Termine

Vorankündigungen:

Juni 2011:
Schweißen und Schneiden
in Shanghai (China)

3. und 4. Mai 2011:
Kolloquium am Fraunhofer
IPA in Stuttgart

5. Mai 2011:
Schweißfachtagung
HWH „Micro Welding“

Herbst 2011:
Euroblech Nordic,
Stockholm (Schweden)

19. Erfahrungsaustausch Reibschweißen

Anfang März fand bei der SLV in München der traditionelle Erfahrungsaustausch statt.



Mehr als 50 nationale und internationale Experten aus dem Bereich Reibschweißen trafen sich am 1. März in München an der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt SLV.

Fritz Luidhardt, Vertriebsleiter, und Eckhard Wierzchowski, Entwicklung



Reibschweißen, nahmen an dieser anerkannten Fachtagung teil.

Harms & Wende stellte auf der Tagung seine Variante des Reibschweißens für das Fügen von Leichtbauwerkstoffen mit Stahl vor. Das Reibelement-schweißen ermöglicht das qualitativ hochwertige und wirtschaftliche Verbinden von Leichtbauwerkstoffen mit ultrahochfesten Stahlwerkstoffen ohne Vorbereitung der Fügeflächen und bei Verwendung eines sehr günstig herstellbaren Fügehilfsteiles.

Erstmals wurde dabei auch der Raiser Innovationspreis vergeben. Mehr dazu im Artikel von Dr. Elmar Raiser in dieser Schweißzeit. Mehr Informationen wie immer bei Ihrem HWH-Team.

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@hams-wende.de

**Created by eDocPrinter PDF Pro!!****vorläufig**

