

HWH Schweißzeit

1/14

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

Power ohne Ende

Sie benötigen hohe Schweißströme über lange Zeiten für Stumpf- oder Abbrennstumpfschweißen?

Da sind Sie mit unseren Invertern aus der HWI25XXX Serie genau richtig. Diese Inverterserie wurde speziell für lange Zeiten und hohe Ströme ausgelegt. Das zeigt schon das Gewicht der Einheiten von 72 kg gegenüber 25 kg eines GeniusHWI436 mit immerhin 2400 A maximalem Ausgangsstrom.

Inverter haben dabei den Charakter eines Verstärkers. Als Überschlagerrechnung können Sie 80 % des benötigten Stroms für die Slaves mit einrechnen.



Ihnen, unseren Kunden.

Die HWI 25XX Baureihe ist als Genius HWIXXX

Ihnen stehen folgende Modelle zur Verfügung:

	max. Ausgangsstrom	bei 100% ED (2 sec)
HWI2540	3000 A	1000 A
HWI2545	3500 A	1000 A
HWI2560	3500 A	1400 A

Sie können bis zu acht Einheiten des gleichen Typs in einer Serie (Master-Slave) zusammenschalten. Die Slave-

Wir haben in den letzten Jahren kontinuierlich Inverter dieser Baureihe ausgeliefert, ein klares Signal von

Serie mit allen ihren Möglichkeiten und als SinusHWI25XX verfügbar. Für einen globalen Einsatz bei verschiedenen Versorgungsspannungen von 400 bis 480 V muss lediglich eine Sicherung umgesetzt werden. Fertig für die neue Spannung. Fragen Sie uns oder Ihren Vertriebspartner nach einem Konfigurationsvorschlag.

Jörg Eggers

joerg.eggers@harms-wende.de

Harms & Wende – immer nah bei Ihnen vor Ort!



Vertriebsstruktur HWH Deutschland und Nachbarländer.

Wir haben unsere Vertriebsstruktur im Rahmen der HWH-Gruppe neu organisiert. Mit der Neuorganisation stehen Ihnen unsere Kollegen schneller und flexibler zur Verfügung als bisher.

Deutschland Ost, Tschechien und Slowakei

Diese drei Regionen werden von der

Harms & Wende QST GmbH in Chemnitz betreut. Herr Lutz Schmiedel hilft Ihnen gern weiter. Er spricht fließend Tschechisch und hat somit direkten Zugang zu unseren tschechischen und slowakischen Nachbarn.

Deutschland Süd und Schweiz

Hier steht Ihnen Herr Rolf Sutterer

direkt als Ansprechpartner zur Verfügung. Er arbeitet direkt von unserem bisherigen reinen Entwicklungsstandort in Karlsruhe aus. Die Kollegen von dort unterstützen mit ihrer Erfahrung und dem gewonnenen Know-how. Wir haben damit in Süddeutschland für Sie eine starke Einheit aufgebaut.

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

Editorial

Funktionalitäten, Qualität, Leistungsfähigkeit und Termintreue heißen die entscheidenden Faktoren für einen potentiellen Kunden zur Auswahl des richtigen Produktes und Lieferanten. Das gilt nicht nur für Schweißsysteme, ist aber auch hier ganz besonders wichtig.

All diese Kategorien stehen bei Harms & Wende als Hersteller von hochwertigen und leistungsfähigen Schweißsystemen ganz oben. Neue und innovative Funktionen werden von unserer Entwicklung erarbeitet und fließen kontinuierlich in die Produkte ein. Qualität ist sowohl bei der Herstellung unserer Systeme als auch bei deren Funktionen oberste Prämisse. Da werden keine Kompromisse gemacht!

Ebenso sieht es bei der Leistungsfähigkeit der Produktion in unserem Haus und bei den Produkten selbst aus. Das geht immer einher mit der Lieferung unserer Geräte zur gewünschten Zeit. Dies konnten wir auch in der Vergangenheit immer wieder beweisen, auch in Zeiten, als wir besonders hohe und parallele Auftragsgänge zu vermelden hatten. Sie, unsere Kunden und Interessenten, haben uns das immer wieder bestätigt. Und nicht nur mit Worten sondern auch mit Taten in Form von Bestellungen. Vielen, vielen Dank dafür!

Insbesondere im letzten Quartal, also Anfang 2014, konnten wir mit unseren Produkten und den oben genannten Faktoren bei Ihnen punkten. Aus allen Bereichen konnten wir Rekordauftragsgänge in den letzten Monaten verbuchen. Jetzt heißt es natürlich, die Herausforderungen anzunehmen und termingerecht und in gewohnt bester Qualität zu liefern. Allen HWH'lern ist die große Bedeutung bewusst und sie packen es an!

Ich bedanke mich bei unseren Kunden für die zahlreichen Bestellungen und bei allen Kollegen und Kolleginnen für das große Engagement, die Einsatzbereitschaft zur Bewältigung

dieser großen Herausforderung.



Ralf Bothfeld

ralf.bothfeld@harms-wende.de

Harms & Wende – immer nah bei Ihnen vor Ort!

Vertriebsstruktur HWH Deutschland und Nachbarländer.

HARMS+WENDE GROUP

Fortsetzung von Seite 1

Deutschland West, Belgien und Niederlande

Die Procon PAS Elektronik GmbH in Willich steht Ihnen mit Servicemitarbeitern zur Verfügung. Der Vertrieb

ist im Aufbau und wird derzeit von Hamburg aus unterstützt.

Deutschland Nord und Skandinavien

Den Norden Deutschlands sowie Skandinavien betreuen wir von

Hamburg aus, ebenso unsere Key Accounts. In Hamburg finden Schulungen statt und der Vertrieb sowie Service werden global koordiniert. Daneben stehen Ihnen wie gewohnt unsere regionalen Partner,

Händler und Maschinenbauer mit Rat und Tat zur Seite.

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Sinius und das Punktschweißen lackierter Bleche

Besondere Anforderungen werden mit dem System Sinius gemeistert.

Ein weltweit erfolgreich operierendes Unternehmen hatte sich für den Einsatz von Sinius AC in seinen Anlagen entschieden. Der eigentliche Schweißvorgang wurde bislang über

eine separate Schweißsteuerung realisiert und über digitale Signale aus der SPS gestartet. Damit die neue Technologie erfolgreich starten

konnte, wurde eine Schulung bzw. ein Workshop bestellt. Im Rahmen dieser Schulung wird das System Sinius und die Schnittstelle zur SPS allgemein erklärt. Ausgehend von der Aufga-

benstellung des Kunden wurde dann im Rahmen der Schulung aus einigen vorhandenen SPS-Funktionsbausteinen und HMI-Bildern ein funktionsfähiges System zusammengefügt und

im Schulungsraum trocken getestet. Zum Zeitpunkt der Schulung stand eine voll funktionsfähige Einheit bereits ausgerüstet mit Sinius bereit. Da von der

alten Steuerung Prozessprobleme bekannt waren, stand genügend Versuchsmaterial bereit. Die Sinius bietet die Möglichkeit, den Verlauf von Strom und Aussteuerung in die

SPS zu transferieren und als Kurve darzustellen. Mit Hilfe dieses Tools war es schnell möglich zu erkennen, dass die Zeit, die bis zum Erreichen des Stromsollwertes erforderlich war, stark variierte und auch der Strom manchmal deutlich zu hoch war. Das



Oberfläche

Überschwingen des Stromes wurde durch Aufteilen in einen unregelmäßigen Vorimpuls zum Durchbrechen der



SiniusAC

Lackschicht und einem geregelten Hauptpuls zur Herstellung der Verbindung vermieden. Weiteres Optimierungspotential ist die Steuerung der Umschaltung zwischen Vor- und Hauptimpuls ab einem bestimmten Strom-Ist-Wert (Segmentweitschaltung). Durch die Oszilloskopfunktion und freie Definition des Stromprofils konnte der Prozess des Kunden erst durch das System Sinius sicher geführt werden. Wir freuen uns auf jede neue Herausforderung in der Überzeugung, dass die Kombination SPS mit Sinius unschlagbar flexibel und doch standardisiert ihren Fügeprozess beherrscht.

Heinrich Lambert
heinrich.lambertz@procon-pas.de

SiniusMFI ein Labornetzteil der anderen Dimension

Inverter für Anwendungen beim industriellen Wärmern.

Niedrige Spannung und hohe Ströme begegnen uns in der Galvanik und bei Aufgaben des konduktiven Wärmerns. Für einen Wärmeprozess wurde ein Netzteil mit 12 V und 6000 A benötigt. Sowohl eine einstellbare Strombegrenzung wie auch eine einstellbare Spannungsbegrenzung waren gefragt. Auch

konnte es während des Prozesses mal „Blitzen“. 6000 A sind in der Welt des Widerstandspunktschweißens bei HWH eher ein kleiner Strom, wird dieser aber auf Dauer (mehr als 60 Minuten!) abgerufen, sieht die Welt schon anders aus. Dimensioniert man eine solche Stromquelle mit Komponenten aus der Welt des Schweißens,

erhält man ein System mit einer Überlastfähigkeit um den Faktor 5 (30000 A für einige 1/100 Sekunden!). Die Überlastfähigkeit und die gute Lichtbogenfestigkeit machen die Stromquelle extrem robust. Der Spannungsbegrenzungsregler und der Strombegrenzungsregler wurden in der zum System gehörenden SPS

realisiert. Inverter und Transformator sind bewährte Standardkomponenten. Wir freuen uns auf jede neue Herausforderung in der Überzeugung, dass die Kombination SPS mit Sinius unschlagbar flexibel und doch standardisiert ihren Hochstromprozess beherrscht.

Heinrich Lambert
heinrich.lambertz@procon-pas.de



SiniusMFI

Lösungen von HWH mit Kondensatorentladung

Sie haben empfindliche Bauteile? Mit CD-Schweißpaketen haben wir die Lösung.

Mit unseren Schweißpaketen von wenigen 0,4 Joule bis zu 36 KJ lösen wir viele Ihrer Aufgaben. Dank der sehr schnellen Energieeinbringung schmilzt sehr zielgerichtet die Fügezone auf, aber das umliegende

Material wird so gut wie nicht warm. In der Regel kann man sogar auf eine Kühlung verzichten. Wir bieten Ihnen als Ergänzung zu unseren Netzfrequenz-, Mittelfrequenz und Hochfrequenzsteuerungen Pa-

kete, bestehend aus Leistungsteil und Trafo. Diese eignen sich hervorragend zum Umbau bestehender Maschinen oder für neue Anlagen. Ergänzen Sie Ihre Pakete individuell mit unserem PQS^{weld} für eine lücken-

lose Dokumentation Ihrer Produktion. Sprechen Sie uns oder Ihren Vertriebspartner an, wir helfen Ihnen weiter.

Parameter	Einheit	KE-MICRO	KE-MINI	KE-MIDI	KE-MAXI
Maximale Schweißenergie	kJ	4	8	18	36
Transformatorleistung	kVA	170	285	400	2x400
Kurzschluss-Schweißstrom	kA	60	100	310	400
Abmessungen Transformator	mm (BxHxT)	230x320x710	230x320x710	350x500x630	350x500x630
Gewicht Transformator	kg	225	280	485	2x485
Abmessungen Schaltschrank	mm (BxHxT)	600x1400x500	800x1800x500	800x2000x500	1600x2000x500
Einspeisung	V	3x400~, N, PE	3x400~, N, PE	3x400~, N, PE	3x400~, N, PE
Absicherung	A	32	32	63	63
Zyklen/Minute	Stück	30	30	30	30
Empfohlene Elektrodenkraft	kN	6	20	30	60
Maximale Ausladung	mm	100	250	350	2x300
Höhe Schweißfenster	mm	200	450	450	450

Jörg Eggers
joerg.eggert@harms-wende.de

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 65 „Die internationale Arbeitsgruppe WG3 im ISO TC 44 SC 6“

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

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

In Folge 47 der Schweißzeit ist über die internationale Normung berichtet worden. Dabei stellten wir das Technische Komitee TC 44 Schweißen und verwandte Verfahren innerhalb der ISO Organisation und dabei konkret das Unterkomitee (sub committee) SC 6 mit dem Schwerpunkt Widerstandsschweißen (ISO/TC 44 SC 6 „Resistance Welding and allied mechanical joining“) vor. Ansprechpartner und Sekretär ist das DIN mit Herrn Rüdiger Beck aus Berlin. Vorsitzender (chairman) des Subkomitees ist Dipl.-Ing. Ralf Bothfeld. Innerhalb des Unterkomitees SC 6 sind mehrere Arbeitsgruppen (working groups) aktiv. Die WG 3 (ISO/TC 44/SC 6/WG 3, Quality management and testing) beschäftigt sich dabei unter Leitung von Marc Müller, Forschungsleiter der SLV München, mit allen Themen um die Qualitätssicherung, das Qualitätsmanagement sowie dem Prüfen und Testen beim Widerstandsschweißen. Zwei-

mal im Jahr tagt die Arbeitsgruppe und treibt die Arbeit an der internationalen Normung und Vereinheitlichung diese Thematiken stark voran. Diese Themen werden entsprechend national in den Spiegelgremien der deutschen Normung und der Arbeit im DVS be- und zugearbeitet (DVS AG V3). In der WG 3 arbeiten regelmäßig Experten aus verschiedenen Ländern an der Überarbeitung und Neufassung unterschiedlichster Normen. Bei der letzten Sitzung nahmen Andrew Davis, USA, Thomas Dupuy, Frankreich, Kin-Ichi Matsuyama, Japan, Marc Müller, Deutschland, Nigel Scotchmer, Kanada, Luigi Serrantoni, Italien und Kendall Ymker, USA, teil. Schwerpunkte waren die Neuveröffentlichungen z. B. von ISO/DIS 18278-1:2013, Resistance welding, Weldability, Part 1: General requirements for the evaluation of weldability for resistance spot, seam and projection welding of metallic materials, von ISO 14554-1:2013, Quality requirements for welding, Resistance welding of metallic materials, Part 1: Comprehensive quality requirements und ISO 14554-2:2013, Quality requirements for welding, Resistance welding of metallic materials, Part

2: Elementary quality requirements sowie die Revisionen von ISO 14327:2004, Resistance welding – Procedures for determining the weldability lobe for resistance spot, projection and seam welding, von ISO 18278-1:2004, Resistance welding – Weldability – Part 1: Assessment of weldability for resistance spot, seam and projection welding of metallic materials, von ISO 18278-2:2004, Resistance welding – Weldability – Part 2: Alternative procedures for the assessment of sheet steels for spot welding und von ISO 8166:2003, Resistance welding – Procedure for the evaluation of the life of spot welding electrodes using constant machine settings. Trotz der aktiven Zuarbeit durch die Arbeitsgruppen im DVS auf deutscher Seite fehlt deutsche Mitarbeit bei diesen internationalen Gremien. Hier sind alle aufgefordert, für die deutschen Interessen im Bereich Widerstandsschweißen einzutreten und mitzuarbeiten. Sprechen Sie gern Herrn Müller, Herrn Beck oder Herrn Bothfeld dazu an. Mehr Informationen finden Sie hierzu im Internet auf www.din.nas.de oder www.iso.org

Neue Seriennummern bei HWH: klare Rückverfolgbarkeit und neue Prüfscheinabwicklung

Sie kennen die weißen Aufkleber auf unseren Geräten. Sei es ein Inverter, eine Leistungsstufe oder ein Schweißkoffer, sie sind allgegenwärtig. Neben der Artikelnummer und dem Artikelkurztext finden Sie dort auch die Seriennummer – auch



Gerätenummer genannt. Diese war bisher 6-stellig und wurde am 01.01.2014 auf 8 Stellen erweitert. Wir erreichen damit eine bessere Verfolgbarkeit der Geräte. Natürlich bleiben die bisherigen 6-stelligen Nummern wie gewohnt verwendbar, es gilt für Geräte, die ab dem 01.01.2014

ausgeliefert wurden. Als kleinen Beitrag zum Umweltschutz liefern wir seit Beginn des Jahres keine Prüfscheine mehr aus. Selbstverständlich stehen Ihnen diese aber wie gewohnt zur Verfügung. Sie können Ihre Prüfscheine bei unserem Service als PDF-Version anfordern. Dieses erleichtert Ihnen die eigene elektronische Ablage

und Dokumentation. Benötigen Sie Prüfscheine? Dann senden Sie bitte eine Mail an: service@harms-wende.de

Bitte nennen Sie uns die Seriennummern (Gerätenummern) Ihrer Geräte. Den Rest erledigen wir.

Detlev Hopp
detlev.hopp@harms-wende.de

Globaler Service bei Harms & Wende

Harms & Wende ist weltweit für seine Kunden da.

Viele unserer Kunden gehen ins Ausland und bauen dort ihre Kapazitäten aus oder folgen ihren Kunden. Dieser Prozess lässt sich in der Schweißwelt zunehmend beobachten. Dabei werden durchgängige Service- und Vertriebsstrukturen immer wichtiger. Kurze Wege und lokale Präsenz rücken immer mehr in den Vordergrund.

Um diesem Rechnung zu tragen, bauen wir unser Netz für Sie immer weiter aus. Dazu gehört nicht nur das Finden von neuen Partnern im In- und Ausland, sondern auch deren Ausbildung. So hatten wir im 4. Quartal 2013 unsere Partner aus der Türkei, Korea und Kanada zur Ausbildung in Hamburg, im März 2014 unsere

spanischen und italienischen Partner. Steter Fortschritt macht dies notwendig und dient dem engen Kontakt zu unseren Partnern. Da viele Systeme in Deutschland definiert und dann lokal eingesetzt werden, lag der Fokus für die gelaufenen Schulungen auf dem Service. Wir schulen in diesem Fall die Programmierung der Systeme, deren

Installation, aber auch neue Softwaremodule für das Schweißen. In der letzten Schweißzeit haben wir Ihnen unsere neuen Partnerstrukturen in verschiedenen Ländern beschrieben. Diese bauen wir in 2014 weiter aus, zu Ihrem Vorteil.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Liefertermine

Planung ist das halbe Leben.

Wie schon im Editorial und im Artikel zu den Fertigungsherausforderungen beschrieben, sind unsere Auftragsbücher momentan sehr gut gefüllt. Aufgrund unserer Marktbeobachtungen und strategischen Planung sowie der intensiven Kontakte mit unseren Kunden kommt das nicht ganz überraschend und wir haben uns im Vorfeld darauf einstellen können.

Trotzdem heißt es ja nicht umsonst, dass es doch immer anders kommt, als gedacht. So kam es dann auch, dass mehrere Großprojekte gleichzeitig zu liefern sind und dazu noch



Leiterplattendrucker

diverse große Schaltschränke und Sondersysteme zu bauen sind. Wie schon gesagt, recht große Herausforderungen. Dem wollen wir uns aber stellen und gleichzeitig es auch erreichen, die Liefertermine für unsere Kunden

im „normalen“ Bereich zu halten. Hier bitten wir auch um Mithilfe Ihrerseits. Bitte beachten Sie auch, dass durch die allgemein gute Wirtschaftslage auch viele Standardteile und Zulieferer gewachsene Lieferzeiten haben. Bitte geben Sie mögliche Projekte und Bestellungen frühzeitig an Ihren Ansprechpartner bei Harms & Wende weiter, damit wir Ihnen bei den Lieferterminen entgegenkommen können. Je früher mögliche Aufträge bekannt sind, desto besser können diese von unserem Auftragszentrum eingeplant werden. Die Kollegen aus dem Vertrieb und dem Innendienst werden Sie in den nächsten Tagen und Wochen ansprechen, um eine Forecast aufzunehmen, damit Sie auch in Zukunft



Schaltschrank im Rohbau

immer rechtzeitig Ihre Produkte von Harms & Wende erhalten können. Parallel arbeiten wir weiter an der Standardisierung unserer Produkte, an unserer Baukastenstruktur und der Organisation im gesamten Betrieb, um noch schneller und flexibler agieren zu können. Gemeinsam sind wir stark und mit der richtigen, flexiblen Planung meistern wir auch die andere Hälfte des Lebens!



Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de



Schrankmontage

Fertigungsherausforderungen

Historisch hoher Auftragsbestand bei Harms & Wende.

Durch eine Vielzahl von gewonnenen Projekten in unseren Bereichen Automobil und Industrie stehen wir bei



Schränkbau



Inverterbau

Vorjahre hat uns diese gute Ausgangsposition beschert und das Vertrauen und Zutrauen der Kunden beschafft. In den

neuen Mengen zu bewältigen. Die Investitionen in Fertigungsautomaten, Prüftechnik (wir haben in der Schweißzeit darüber berichtet) und Ausbildung helfen uns,

Harms & Wende vor sehr großen Herausforderungen und Aufgaben. Wir wollen die großen Chancen am Markt nutzen, um weiterhin und vor allem langfristig erfolgreich zu sein. Insbesondere die Produktion inklusive Arbeitsvorbereitung und Einkauf etc. sind in den nächsten Wochen sehr stark involviert und gefordert.

Auch alle anderen Bereiche des Betriebes wissen um diese Thematik und unterstützen, wo sie können. Unsere gute Arbeit in den



Funktionstester

letzten zwei Jahren hat sich bei Harms & Wende sehr viel bewegt, geändert und ist neu entstanden. Die Fertigung und das Prüffeld sind umorganisiert,

diese neuen Größenordnungen zum Bauen und Prüfen unserer Systeme und Schaltschränke zu meistern. Wir wollen und werden die bestellten Produkte termin- und qualitäts-

gerecht liefern und unsere Kunden weiterhin begeistern. Wer, wenn nicht wir von Harms & Wende, kann das schaffen!



HandanlagenHPA

Mit dieser Motivation und dem Wissen, dass sich unsere Kunden auf uns verlassen und wir sie nicht enttäuschen wollen, gehen wir die nächsten Wochen an. Neben der Schaffung der notwendigen Kapazitäten und Ressourcen ist die Motivation der Mitarbeiter ein entscheidender Punkt. Die Geschäftsleitung unterstützt dort mit allen Möglichkeiten und bedankt



Inverter-Prüfplatz

sich bei allen, die bei Harms & Wende so erfolgreich und effektiv arbeiten.

Ralf Bothfeld

ralf.bothfeld@harms-wende.de

GeniusMFI für automotive Anwendungen

GeniusMFI – der flexibelste unter den Invertern.

Der GeniusMFI ist der am meisten eingesetzte Inverter, lokal und global. Wir haben jetzt unseren Inverter noch flexibler gemacht. Er erkennt nicht

nur automatisch die Versorgungsspannung von 400 bis 480 V sondern kann auch mit interner oder externer Versorgungsspannung für die Genius-



box konfiguriert werden. Letzteres muss bei der Produktion festgelegt werden, ist aber nur ein ganz kleiner Schritt. Wird die Geniusbox intern versorgt, dann

läuft diese immer, wenn der Inverter mit 400 ... 480 V versorgt wird, bei einer externen Versorgung läuft die Box davon unabhängig weiter. Das kann bei der Programmierung von Robotern oder SPS-Systemen hilfreich sein.

Wir haben den GeniusMFI dahingehend standardisiert, dass Sie immer den Anschluss für die externe Versorgung, das ist ein grüner Stecker neben der Geniusbox, vorfinden. Je nach Konfiguration ist dieser belegt oder nicht.

Spannungsversorgung Inverter -> 400 bis 480 V automatisch, 50 / 60 Hz automatisch
24 V für Geniusbox intern/extern -> Konfigurierbar ab Werk HWH. Bitte bei Bestellung angeben.

Jörg Eggers

joerg.eggers@harms-wende.de

Reibschweißanlagen – der Hit (nicht nur) in den USA



Harms & Wende RSM-Anlagen sind erfolgreich auf dem amerikanischen Markt im Einsatz.



Unser Partner Coldwater Machine LLC rüstet einen amerikanischen Automobilhersteller und seine Lieferanten mit unseren Reibschweißsystemen aus. Hierbei kommen in der Mehrzahl unsere 3,8 kW Systeme sowie der

neue 32 kW Kopf zum Einsatz. Für dieses Projekt wurde von Coldwater ein Maschinenkonzept entwickelt, das einen sehr flexiblen Aufbau zulässt. Es werden bei diesem Projekt Muttern an eine Karosserie und Zusammenbauteilen geschweißt, die sicherheitsrelevanten

Charakter haben. Es werden ca. 1000 Fahrzeuge je Tag geschweißt und man setzt auf die Zuverlässigkeit unserer Reibschweißköpfe. Coldwater Machine hat schon seit Jahren in den USA eine

ganze Reihe von Projekten erfolgreich durchgeführt. Beim Hochgeschwindigkeitsreibschweißen handelt es sich um ein sogenanntes „solid-state Verfahren“, bei dem die Fügepartner nicht aufschmelzen. Mit diesem Verfahren können sowohl gleichartige als auch verschiedenartige Partner gefügt

werden. Charakteristisch ist eine sehr schmale Fügezone, bei der man im Mikroschliff auch die Durchmischung der Materialien sehen kann. Das Verfahren zeichnet sich durch eine hohe Wiederholgenauigkeit aus, ein Grund warum Reibschweißen bei Sicherheitsbauteilen zum Einsatz kommt.



Jörg Eggers

joerg.eggers@harms-wende.de

Industrieworkshop Schweißtechnik in Hamburg

HWH lädt für den 15. und 16. Mai 2014 nach Hamburg ein.

Alle Jahre wieder, könnte man sagen – und es stimmt auch. Aufgrund der hohen Resonanz unseres letzten Workshops im vergangenen Jahr setzen wir unsere Reihe fort. Dabei knüpfen wir direkt an und beginnen mit der Auswahl von Komponenten. Welcher Inverter oder Thyristor wird benötigt? Gemeinsam mit den Teilnehmern aus



Filius Multi IQ

unserem Händlerkreis und Kunden erarbeiten wir diese Fragen der Komponentendimensionierung. Nur durch eine gemeinsame Sprache kommen wir zu guten Resultaten. Eine Mischung aus Fachvorträgen aus unserem Kundenkreis und eigenen Vorträgen mit Neuigkeiten aus unserem Hause runden das Bild ab. Uns ist der Kontakt zu Kunden und

Partnern wichtig und dieser Workshop ist zusätzlich noch eine Informationsplattform für alle Teilnehmer.

Viele von Ihnen kennen uns als Hersteller mit einem breiten Steuerungsegment. Für die meisten Industrieanwendungen halten wir Lösungen parat, sei es von kleinen Strömen für Mikrokomponenten oder Stumpfschweißungen mit 250 KA über mehrere Sekunden. All dies gehört



GeniusHWI

in unser Portfolio. Wir werden in unserer Sommerausgabe weiter berichten.

Jörg Eggers

joerg.eggers@harms-wende.de

HWH-Internetseite in chinesischer Sprache



Es kommt Ihnen chinesisch vor?



Ja – und das zurecht. Sie wissen als Leser unserer Schweißzeit, dass wir seit Jahren in Asien aktiv sind. Dabei ist China neben Korea der wichtigste Markt.

Um unseren chinesischen Kunden schneller Informationen über unsere Produkte anzubieten, übersetzen wir schrittweise unsere Internetseite www.harms-

wende.de auch ins Chinesische. Sie erreichen die Seite auch direkt über www.harms-wende.cn

Aus Sicht des Exports war dies ein logischer Schritt und unsere chinesische Kollegin, Frau Klinger-Zhou, kümmert sich um die Inhalte. Die Seite ist noch nicht komplett fertig, wird aber schrittweise ergänzt. Damit möchte ich dann an einen weiteren

Punkt überleiten. Wenn Kollegen von Ihnen Informationen in chinesischer oder japanischer Sprache erhalten möchten, hilft Ihnen Frau Klinger-Zhou gern weiter. Wir ergänzen unseren Sprachschatz um weitere Kernsprachen zu Ihrem Vorteil. Wir sind da, wo Sie sind, auch sprachlich!

Jörg Eggers

joerg.eggers@harms-wende.de

HWH-QST informiert HARMS+WENDE GROUP

Neuigkeiten aus Chemnitz zur Qualitätssicherung und zum Prüfen.



In Chemnitz tut sich was ... Kürzlich konnte eine komplette Prüfwelle

bei den Kollegen der HWH-QST GmbH in Chemnitz in Betrieb genommen werden. Darin wurde zum ersten Mal eine Bildverarbeitung zum Prüfen von Bauteilen eingesetzt. Damit das ganze System Hand und Fuß bekommt, wurde das gesamte Handling der Bauteile

der Qualitätssicherung über das Kamerasystem und der Dokumentation im PQS-System wurde ein Stations-Panel-PC angebracht. Das gesamte System wurde in Form einer quadratischen Prüfwelle aufgebaut, die durch mechanische und elektronische Schnittstellen in eine Fertigungslinie integriert werden kann.

Das Ergebnis kann sich sehen lassen und ist auf dem Bild neben dem

PQS der HWH-QST bieten wir ab sofort als Engineering-Lösung und auch als komplette Lösung in Form solch einer Prüfwelle an.

Wenn auch Sie nicht nur die reine Schweißqualität überwachen und geprüft haben wollen, sondern auch das Handling oder die Lage Ihrer Bauteile, dann sind Sie in Chemnitz an der richtigen Adresse. Sprechen Sie uns an!

Apropos ansprechen ... An dieser Stelle möchten wir Sie auch informieren, dass Sie die HWH-QST unter der Telefonnummer **03772-89081-0** oder im Internet unter www.hwh-qst.de erreichen können. Die alte Chemnitzer Telefonnummer und die eventuell noch

vorhandene Lüneburger Nummer sind auf diese Zentrale umgeleitet.

Unser langjähriger Mitarbeiter, Frank Nowak, ist seit



QST-Prüfwelle

Februar nicht mehr bei der HWH-QST beschäftigt. Er hat sich nach über 10 Jahren Mitarbeit bei HWH und bei der HWH-QST einen neuen Wirkungsbereich gesucht. Wir wünschen ihm alles Gute.

Ihre Ansprechpartner bei der HWH-QST sind die Herren André Uhrlaß und Gerd-Lutz Schmiedel. Herr Schmiedel ist für den Vertrieb zuständig und Herr Uhrlaß, als bekannter und erfahrener Ingenieur der QST, hat die Technische Leitung inne.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de



QST-Halle in Chemnitz

mit übernommen und in eine separate Einhausung gebracht. Ein Roboter greift das Kundenbauteil, zeigt es dem Kamerasystem vor und legt es je nach Bewertungsergebnis so ab, dass es im Fertigungsfluss weiter verwendet werden kann.

Für die Visualisierung und Bedienung

Artikel gut zu erkennen. Diese Art standardisierte Qualitätssicherung mit Bildverarbeitung und Nutzung des vorhandenen Know-hows zum



Eingangsbereich der QST

Kontakt zum Service und Vertrieb

Erreichen Sie uns direkt.

Wir pflegen den direkten Draht zu Ihnen, das ist uns sehr wichtig und wird sich auch nicht ändern.

Aber wie es im Service und im Vertrieb so ist, sind die Kollegen oft unterwegs zu Ihnen oder anderen Kunden.

Damit Ihre Serviceanfragen oder Bestellungen nicht nur Ihren gewohnten Ansprechpartner erreichen, sondern auch in dessen Abwesenheit bearbeitet werden,

haben wir zwei E-Mail-Adressen für Sie eingerichtet:

- order@harms-wende.de
- für Bestellungen
- service@harms-wende.de
- für den technischen Service



Sie können Ihre Anfragen an diese Adressen senden und nehmen Sie gern Ihren direkten Ansprechpartner mit in Kopie.

Unseren Service erreichen Sie telefonisch unter:
+49 40 766 904-84

Unseren Innendienst Vertrieb erreichen Sie unter:

- **+49 40 766 904-98**
Axel Straube
(deutsch, englisch)

Wichtig!

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

- **+49 40 766 904-724**
Yunqi (Annie) Klinger-Zhou
(deutsch, englisch, chinesisch, japanisch)
- **+49 40 766 904-246**
Stefanie Schmidt
(deutsch, englisch)

Von unseren internationalen Partnern finden Sie alle relevanten Daten unter www.harms-wende.de

50 Jahre mit und für Harms & Wende

Ein seltenes Jubiläum in unserm Unternehmen – Manfred Meyer seit 50 Jahren bei HWH.



50 Jahre in einem Unternehmen, das ist wahrlich nicht alltäglich. Unser langjähriger Leiter der Materialwirtschaft, Herr Manfred Meyer, hat dies im April dieses Jahres vollbracht. Am ersten April 1964 fing Manfred Meyer seine Ausbildung an. Jetzt, im Jahr 2014, kann Manfred Meyer auf 50 Jahre, ein halbes Jahrhundert, Arbeits- und Lebenszeit bei, für und mit Harms & Wende zurückblicken und dieses äußerst seltene

Jubiläum feiern. Fast alle Abteilungen hat Manfred Meyer in dieser Zeit kennen gelernt und durchlebt. In den letzten Jahren war er Leiter der Materialwirtschaft und des Einkaufs. Zum Ende März 2011 beendete Manfred Meyer seine Aktivphase

der Altersteilzeit und begab sich in die sogenannte (Un)-Ruhephase dieser Altersteilzeit. Trotzdem ließ er es sich nicht nehmen, immer wieder bei seiner langjährigen Wirkungsstätte vorbeizuschauen und noch mit Rat und Tat zur Seite zu stehen. Sehr oft war er Freitags

im Unternehmen, unter anderem auch, um für die Frühstückstradition bei einem großem Kreis der Kollegen, das gemeinsame Frühstück bei Pferdewurst aus Buxtehude zu sorgen und auch gleich dabei seiner ehemaligen Hauptbeschäftigung als Einkaufsleiter gerecht zu werden, nämlich auch



die Pferdewurst zu beschaffen. Wir wünschen ihm nun auch alles Gute für die neue Phase in seinem Leben als echter Pensionär. Er und seine Frau werden die Zeit wohl vermehrt beim Camping verbringen. Das und sein Wasserball sind die großen Leidenschaften unseres

jetzt Ex-Kollegen. Wir danken Manfred Meyer für sein Engagement und die Verbundenheit zur Firma Harms & Wende. Dies und das besondere Jubiläum ist mehr als genug Anlass, eine Feier zu veranstalten und ihm einen würdigen Rahmen für die Verabschiedung in den Ruhestand zu geben. Zahlreiche Weggefährten aus dem Lieferanten- und Partnerbereich, ehemalige Kollegen und die gesamte aktuelle Belegschaft werden mit ihm am 4. April dieses besondere Jubiläum feiern. Seien Sie schon auf die nächste Schweißzeit mit dem Bericht und dem einen oder anderen Schnappschuss gespannt.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Wohin in Hamburg?

Weltpremiere: „DAS WUNDER VON BERN“ eröffnet das neue Stage Musicaltheater.

Mehr Infos unter:
<http://www.stage-entertainment.de>

Paukenschlag im Hamburger Hafen: Stage Entertainment eröffnet seinen Theaterneubau an der Elbe mit einer Weltpremiere. „Das Wunder von Bern“ ist ein von Stage selbst entwickeltes Musical, das auf dem gleichnamigen Film von Sönke Wortmann basiert. Die Uraufführung findet im November 2014 statt.



Hoffnung, Würde und Selbstbewusstsein. Erleben Sie ein Musical über die Kraft der Familie, einen kleinen Jungen mit großen Träumen

und den Moment, der unser Land für immer veränderte.

Der Vorverkauf für die Eröffnungproduktion des Theaters an der Elbe hat bereits begonnen. Die Castings für die Show starten in Kürze, Probenbeginn ist nach der Sommerpause.



Hier für die Nutzer von Smartphones ein QR-Code mit Link zu der HWH-Homepage.

Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 1/14

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
www.katalogkompetenz.de

Termine

Vorankündigungen:

- Elmia Svets & Fogningsteknik (Schweiß- und Fügetechnik, Jönköping (Schweden), 6. bis 9. Mai 2014
Sie finden uns auf dem Stand unseres Partner BM Svets
- Workshop Industrie, Harms & Wende, Hamburg, 15. und 16. Mai 2014
- Win Fair, Istanbul (Turkey), 5. bis 8. Juni 2014
Sie finden uns auf dem Messestand unseres Partners CEFIP
- Beijing Essen Welding & Cutting, Beijing (China), 10. bis 13. Juni 2014
- EuroBLECH Hannover, 21. bis 25. Oktober 2014