

HWH Schweißzeit

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

Neuer Produktkatalog „Industrial Solutions“

Noch bessere Übersicht über die HWH-Produktpalette für den Standard- und Sondermaschinenbau.

Um unseren Kunden aus dem Bereich Industrial Solutions, Sonder- und Standardanlagenbau, Anwendern in der blechverarbeitenden Industrie sowie alle Applikationen in den verschiedenen Verfahren der Widerstandsschweißtechnik, Punkt-,

Buckel-, Naht- und Stumpfschweißanwendungen, einen noch besseren Überblick über unsere Produkte zu geben, möchten wir Ihnen hier unseren neuen Produktkatalog vorstellen. Nicht nur das Layout wurde neu gestaltet. Das Filius-System wurde als MPS200 Nachfolger mit aufgenommen und ist auch für Mittel- und Hochfrequenz-



Anwendungen einsetzbar. Das Genius-System wurde für optimalen Einsatz gestrafft und erweitert sowie in der Basis-Ausstattung mit Wegmessungsfunktionen versehen. Laden Sie sich den neuen Katalog von unserer Internetseite

bei Harms & Wende oder Ihrem Vertriebspartner gerne jederzeit zur Verfügung.

Frank Mattis
frank.mattis@harms-wende.de



GeniusHWI424

Editorial

Der Papst tritt zurück, Pferdefleisch in der Lasagne, die Elbphilharmonie wird wieder teurer und wann der Flughafen Berlin eröffnet wird, steht weiter in den Sternen. Ein Skandal jagt den nächsten und nichts scheint sicher oder stabil zu sein.

Da ist es doch gut zu wissen, dass man sich auf die Fügetechnologien verlassen kann. Noch nie waren die Schweißpunkte oder Reibschweißverbindungen sicherer als heute. Da weiß man, was man hat! Oder, wie sagen wir bei Harms & Wende: „Vertrauen verbindet“. Mit unseren Steuerungssystemen IQR mit integrierter Regelung und Überwachung, mit unserem Qualitätssicherungssystemen PQS und unseren Reibschweißanlagen RSM 4xx bieten wir zumindest den Anwendern der Widerstands- und Reibschweißtechnologien Verlässlichkeit und Sicherheit. Die Rekord-Umsatzzahlen im vergangenen Jahr und die Auftragseingänge in den ersten Wochen dieses Jahres sprechen für sich und Ihr Interesse an hochwertigen und verlässlichen Produkten. Dass dies auch in Zukunft so bleibt, ist unser Anliegen und dafür tun wir alles. Da können Sie sicher sein und sich auf uns verlassen, denn „Vertrauen verbindet“.



Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Das neue RSM410-System

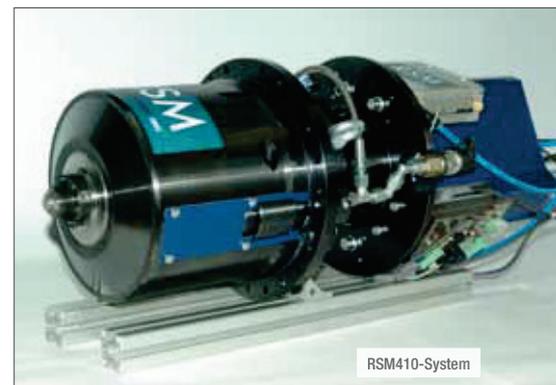
Portfolioerweiterung unserer Reibschweißanlagen.

Thomas Bokelmann
thomas.bokelmann@harms-wende.de

Neben den RSM400, dem RSM 401 und dem RSM500-System erweitert Harms & Wende die Produktpalette um das neue leistungsfähige RSM410-System. Die Einsatzmöglichkeiten von HWH-Reibschweißanlagen werden in Bezug auf den Bauteilkern-durchmesser auf bis zu 17,5 mm erhöht. (Beispiel: St52 bei einer Flächenpressung von ca.100 N/mm²). Harms & Wende hat die Einbausituation aus dem RSM400/401-Kopf beibehalten. Ihre RSM400- oder RSM401-Anlagen können somit sogar

auf ein RSM410-System aufgerüstet werden, wenn das Maschinengestell für eine Prozesskraft von min. 2,5 t ausgelegt ist und der Steuer-schrank getauscht wird. Schweißaufgaben, die ein winkelpositioniertes Anhalten voraussetzen sind mit dem RSM410-System künftig sicher und wirtschaftlich zu fertigen. Für weitere Fragen zum

Thema RSM410 stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.



RSM410-System

Harms & Wende to go

Unsere neue HWH-App ist jetzt verfügbar.



Sie haben eine neue Schweißanwendung und setzen dazu das Widerstandsschweißverfahren ein? Sie möchten einen schnellen Produktionsanlauf realisieren?

Dann ist unsere neue App „HWH Setup Guide“ genau das Richtige für Ihr Smartphone, iPad oder Ihren iPod!

Die App der Harms & Wende GmbH und Co. KG hilft Ihnen bei der Erstparametrisierung Ihrer Schweißaufgabe beim Widerstandsschweißen. In einer Parameterdatenbank sind zahlreiche Fügeaufgaben und Materialien hinterlegt. Um Ihre Erstparametrisierung zu finden, wählen Sie

einfach Ihre Schweißaufgabe aus und die App berechnet Ihnen in Sekundenbruchteilen die empfohlenen Einstellwerte für Schweißstrom, Schweißzeit und Elektrodenkraft. Damit Sie schnell

die optimale Systemkonfiguration zu Ihrer Schweißaufgabe finden, bekommen Sie außerdem direkt das von uns empfohlene Harms & Wende-Produkt gezeigt. Nutzen Sie die Features und Vorteile des HWH Setup Guides zu Hause und unterwegs. Neben diesen Features gibt Ihnen die App auch einen Überblick über die



gesamte Harms & Wende Produktpalette sowie Infos über die auf Ihre Branchen zugeschnittenen Produkte und Dienstleistungen. Zudem sind wichtige Telefonnummern und E-Mail-

Adressen hinterlegt, sodass Sie uns im Bedarfsfall schnell kontaktieren können.

Die besonderen Vorteile des HWH Setup Guides sind die schnelle Erstparametrisierung Ihrer Schweißaufgabe und der direkte Zugriff auf die wichtigsten E-Mail-Adressen und Telefonnummern von Harms & Wende. Außerdem liefert Ihnen die Anwendung Vorschläge für das optimale Harms & Wende-Produkt zu Ihrer Schweißaufgabe und bietet einen Überblick über die Harms & Wende-Produktpalette und unsere

Branchen. Laden Sie sich die neue Harms & Wende-App gratis herunter. Die App von Harms & Wende steht Ihnen kostenlos zur Verfügung und ist kompatibel mit dem iPhone 3GS,

iPhone 4 und 4S, iPhone 5, dem iPod touch der dritten, vierten und fünften Generation und natürlich mit dem iPad. Die erfolgreiche Installation der Anwendung erfordert das Betriebssystem iOS 5.1 oder neuer. Wenn Sie die App herunterladen möchten, besuchen Sie einfach den Appstore. Hier können Sie den Download unterwegs oder bequem von zu Hause aus starten. Momentan arbeiten wir noch daran, die Anwendung auch für mobile Endgeräte mit Android Betriebssystem umzusetzen.

Wenn Sie Fragen, Anregungen oder Kommentare zum HWH Setup Guide haben, schicken Sie uns gerne eine Nachricht an info@harms-wende.de.

Sinah Vonderweiden
hwh@harms-wende.de

HWH Service weltweit

Sie brauchen Hilfe? – Kein Thema, wir sind schon da!

Als Nutzer unserer Systeme geben Sie uns Ihr Vertrauen in die Zuverlässigkeit unserer Produkte. Ihre Anlagen müssen Produkte fertigen

Tag und Nacht müssen Anlagen zuverlässig laufen und da ist es gut zu wissen, dass wir hinter Ihnen stehen um im Notfall zu helfen.

Zu Ihrer Unterstützung haben wir ein weltweites Servicenetz aufgebaut das Sie jederzeit unterstützt. Wie funktioniert unser System? Das ist ganz einfach. Sie wenden sich an den nächsten Partner mit Reparaturstation. Diese helfen Ihnen zunächst zu ermitteln, ob der Fehler innerhalb der Steuerung oder außerhalb liegt. Wenn die Steuerung defekt ist, wird die Steuerung durch den Partner repariert. Dabei



damit Ihre Kunden zufrieden sind – der ewige Kreislauf.

werden die Reparaturen nach den gleichen Maßstäben wie bei uns in Hamburg durchgeführt. Sollten die passenden Ersatzteile nicht vorrätig sein, beschaffen wir diese kurzfristig.



Sie finden alle nötigen Kontaktdaten auf unserer Internetseite www.harms-wende.de.

Jörg Eggers
joerg.eggert@harms-wende.de

Wo bekommen Sie Hilfe?

- Nordamerika einschließlich Mexiko – Huys Industries, Toronto Kanada
- Südamerika – Düring do Brasil
- China – SNG Beijing
- Indien – Nash Robotics (im Aufbau)
- Republik Südkorea – MDT Ulsan
- Osteuropa – Rehm Kft Tapioszele (Ungarn), Ungarn, Rumänien, Slowenien, Bosnien-Herzogovina, Moldavien
- Westeuropa & alle weiteren Regionen – Harms & Wende Hamburg

Entwicklungsstandort Karlsruhe



Die Harms & Wende Niederlassung Karlsruhe stellt sich vor.

Michael Peschl

michael.peschl@harms-wende.de

Der Einsatz von PC-basierter Technologie und Software im Automatisierungsumfeld gewinnt zunehmend an Bedeutung. Allen voran ist dabei die Bediensoftware XPegasus zu nennen, die inzwischen weit mehr als „nur“ eine Software zur Bedienung der Harms & Wende Schweißsteuerungen ist. Datenarchivierung im Gigabytebereich, Analysefunktionen und vieles mehr sind im heutigen industriellen Umfeld nicht mehr wegzudenken. Die Nachfrage unserer Kunden nach weiteren Features wie Webschnittstellen, OPC-Server oder Bauteilverfolgung wächst ständig.

Um dieser Entwicklung gerecht zu werden, wurde zum 1. Januar 2013

die Niederlassung Karlsruhe aus der Taufe gehoben.

Das 6-köpfige Team um Niederlassungsleiter Michael Peschl kümmert sich explizit um PC-basierte



Softwarelösungen für unsere Kunden. Dies geht von der Weiterentwicklung

der XPegasus-Produkte, über Vorinstallationen bis hin zur Entwicklung kundenspezifischer Bedienoberflächen auf Basis des Softwareframeworks XManitu. Des Weiteren werden von

Karlsruhe aus auch alle europäischen Forschungsprojekte im Haus Harms & Wende koordiniert. Die räumliche Nähe und die guten Beziehungen zur Hochschule Karlsruhe – Technik und

Wirtschaft – sind dabei ein entscheidender Vorteil.

Das Karlsruher Team besteht derzeit aus Michael Peschl (Niederlassungsleitung, Leitung von EU-Forschungsprojekten), Dietmar Zettel (Entwicklungsleitung für PC-basierte Systeme), Thomas Zimmermann (Softwareentwicklung), Thorsten Heidt (Softwareentwicklung), Jürgen Pollak (Forschungsprojekt I-RAMP3) und Nicole Vetter (Technische Redaktion XPegasus). Um der ansteigenden Zahl von Support- und Dienstleistungen Folge zu leisten, ist mittelfristig die Ansiedlung eines Anwendungs- bzw. Servicetechnikers in Karlsruhe geplant.

Mehr Anwendungstechnik für den Vertrieb

Ingo Thieshen verstärkt seit Januar das Vertriebsteam von HWH.

Fritz Luidhardt

fritz.luidhardt@harms-wende.de



Unser langjähriger Leiter der Anwendungstechnik Ingo Thieshen arbeitet seit Januar dieses Jahres im Vertriebsteam. Er stärkt damit das

anwendungstechnische Know-how im Vertrieb, um unsere Kunden noch besser über die Möglichkeiten und den Nutzen unserer Systeme zu informieren. Ingo Thieshen begann 2002 im Service und betreute Kunden im Bereich Automotive und Maschinenbau beim Einsatz unserer Steuerungen und Inverter. Im Jahr 2008 übernahm

er die Verantwortung für den Bereich Service und Anwendungstechnik und leitete die Abteilung. In dieser Zeit startete er die HWH-Akademie mit zahlreichen Schulungen und Qualifikationen für die Anwender und Kunden unserer Systeme. Jetzt nutzt er seine mittlerweile sehr große Erfahrung für die anwendungstechnischen Belange

im Vertrieb. Er ist unter 040-766904-725 für Sie zu erreichen. Wir wünschen ihm viel Erfolg und sind sicher, dass er auch in dieser neuen Funktion die Kunden und Interessenten von Harms & Wende tatkräftig und erfolgreich unterstützen kann.

Ingo Thieshen

ingo.thieshen@harms-wende.de • 0172-9177331

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 61 DVS Arbeitsgruppe 3.6 „Messen und Prozessregelung“

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.

Die Themenschwerpunkte der AG V 3.6 sind das Messen (Strom-, Spannungs-, Kraft- und Wegmessung), die Prozessregelung (Konstant-Strom-Regelung KSR, Konstant-Leistungs-Regelung KLAR, Konstant-Spannungs-Regelung KUR und die adaptiven Regelverfahren) beim Widerstandsschweißen sowie die Prozesssimulation.

Die Arbeitsgruppe hat sich zum Ziel gesetzt, die umfangreich vorhandenen Erfahrungen auf diesem Gebiet in Form von DVS-Merkblättern und -Richtlinien sowie internationalen Normen den Anwendern zugänglich zu machen. Dabei wird versucht, auch komplizierte Sachverhalte verständlich zu erklären bzw. Empfehlungen zu geben. Davon können insbesondere Klein- und mittelständische Betriebe ohne

eigene Forschungs- und Verfahrensabteilung profitieren. Darüber hinaus erfolgt in den Gruppen ein reger Erfahrungsaustausch zu aktuellen schweißtechnischen Themen und Problemen aus Forschung und Industrie. Dazu zählt auch der regelmäßige Bericht der Forschungsinstitute über laufende Forschungsvorhaben und die Anregung und Begleitung neuer Untersuchungen zu ungeklärten Problemstellungen. Die Aufgaben zur nationalen und internationalen Normung werden in Zusammenarbeit mit dem DIN-Normenausschuss Schweißtechnik wahrgenommen. Die Gruppe der V 3 korrespondiert mit dem Normenausschuss NA 092-00-12 AA.

In der Untergruppe V 3.6 wird regelmäßig von den Forschungsstellen über laufende und abgeschlossene Forschungsvorhaben berichtet. Durch die rege Diskussion im Erfahrungsaustausch ergeben sich häufig neue Forschungsthemen, die dann von den Forschungsstellen

aufgegriffen und von der Arbeitsgruppe begleitet werden. Auf der Homepage der Forschungsvereinigung sind die Termine der nächsten Fachausschusssitzungen gelistet und es können auszugswise abgeschlossene und laufende Vorhaben eingesehen werden.

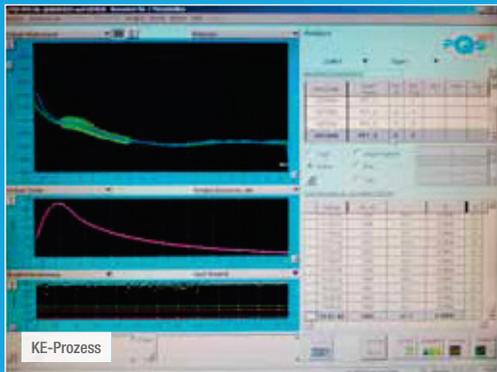
In der Gruppe V 3.6 sind erfahrene Fachleute aus den Bereichen Forschung und Industrie vereint. Diese kommen von den Herstellern von Maschinen, Schweißanlagen und Anlagenkomponenten, den Beratungs-, Forschungs- und Prüfeinrichtungen sowie von Anwendern der Widerstandsschweißtechnik, z.B. Automobilherstellern. Neue Mitglieder sind auch hier jederzeit herzlich willkommen!

Ansprechpartner in dieser Gruppe sind entweder der DVS-Kontakt Axel Janssen unter Telefon 0211 1591 117 oder der Obmann der Gruppe, Herr Dr.-Ing. Karl Pöll von der Fa. Matuschek.

Internet: <http://www.dvs-server.de/AfT/V/V3/V3.6>

KE-Module für jede Anwendung

Kondensatorentladungsschweißtechnik – neue Stromquellen bei HWH verfügbar.



Erstmals im Oktober 2012 auf der Euro-Blech in Hannover vorgestellt, hat Harms & Wende die Angebotspalette in der Widerstandsschweißtechnik erweitert.

Als weiteres noch ergänzendes Verfahren bieten wir nun auch Baukomponenten zum Kondensator-Entladungsschweißen an. Das Angebot richtet sich an alle Kunden und Vertriebspartner, die vorhandene oder neu zu planende Standardmaschinen und Sonderlösungen mit dieser Technik ausstatten wollen. Die Komponente umfasst den Schweißtransformator, sowie das Lade- und Entlademodul in Form eines Schaltschranks (Rittal-TS8-Baureihe). Die Komponenten sind in sich funktionell und werden mit einigen wenigen, digitalen und analogen Signalen angesteuert. Sie

können mit jeder Art von SPS-Steuerung kommunizieren. Mit den Modulen können in mehreren Stufen Schweißströme von mindestens 5kA bis maximal 400kA erzielt werden. Die Auslegung der Transformatoren und die Kapazität

der Kondensatoren sind so aufeinander abgestimmt, dass eine große Vielfalt von Applikationen und mit unterschiedlichsten Bauformen von Anlagen kombiniert werden können. Um unseren Kunden den Einstieg in diese Technologie zu erleichtern, übernehmen wir gern die Auslegung der zur Schweißaufgabe passenden Parameter. Dazu gehören die Größe des Transformators und die Energie des Moduls. Die Module sind für verschiedene, länderspezifische Anschlussspannungen und Frequenzen verfügbar. Die maximale Absicherung der Module liegt bei 63A.

Zur Erarbeitung eines Angebotes benötigen wir nur eine Bauteilzeichnung der Anschweißteile und eine gewünschte Zykluszeit. Außerdem geben wir noch eine Empfehlung

zur passenden Elektrodenkraft der jeweiligen Schweißaufgabe. In der Dokumentation benennen wir den Kraftbereich, über den die Schweißanlage zur optimalen Ausnutzung des KE-Moduls verfügen sollte.

Neben der Grundausstattung bieten wir zusätzlich ein QS-Paket an. Dieses besteht aus Sensoren für Schweißstrom, Weg und Kraft sowie einem passenden Messverstärker. Mit diesem Paket lässt sich eine

Basis-Schweißüberwachung per SPS programmieren, aber auch die für das KE-Schweißen bewährte PQS^{weld} Technologie direkt anschließen. Sollten Zweifel bestehen, ob KE-Modul, Maschine, Bauteil und Schweißvorrichtung zusammenpassen, bieten wir optional einen KES-Check an. Anhand Ihrer CAD-Daten erarbeiten wir eine verbindliche Beurteilung der konstruktiven Lösung und geben Empfehlungen für eine optimierte Ausführung.



Wir freuen uns auf Ihre Anfragen und bitten Sie, diese an Ihren zuständigen Außendienst oder direkt an KES@harms-wende.de zu richten.

Fritz Luidhardt
kes@harms-wende.de

Manuelle Fertigung: Filius ...

... Einzelplatzsteuerung und doch quasi vernetzt.

Netzwerk ohne Netzwerk oder Wlan? – Doch das geht.

Vielen von Ihnen ist unsere MPS100 bis 300 seit Jahren bekannt. Wie Sie schon auf der EuroBLECH 2012 in Hannover erleben konnten, steht Ihnen unsere neue Steuerungsgeneration Filius zum Einsatz zur Verfügung.

Filius zeichnet sich durch ein verändertes Bedienkonzept im Gegensatz zur MPS-Serie aus. Filius arbeitet weitestgehend mit klar strukturierten Symbolen. Die Eingabe von Parametern erfolgt mittels des Drehen-und-Drücken-Prinzips. Als Anwender nutzen Sie ein Stellrad um eine Funktion zu erreichen und einen Parameter zu

verändern. Filius ist eine Einzelplatzsteuerung – dank USB-Steckers in der Bedienfront können Sie jedoch Daten von einer Steuerung zur nächsten kopieren oder sichern. Sie sind daher quasi untereinander vernetzt. Optional können Sie Filius off-line über PC mittels X-Filius-Software programmieren. Damit bringt Filius einen hohen

Bedienkomfort gerade in größeren manuellen Fertigungsanlagen – einfacher geht es nicht.

Kontaktieren Sie uns oder Ihren Vertriebspartner – Filius hat viel zu bieten.

Jörg Eggers
joerg.eggert@harms-wende.de



Stromanstieg und Stromabfall bringt 10% Taktzeitvorteil

Für uns eine Funktion im Schweißablauf, für Sie bares Geld.

Man nennt sie immer wieder im Nebensatz, Stromanstieg und Stromabfall – zwei Funktionen im Schweißablauf, die Ihnen echte Taktzeitvorteile bringen können. Ein Kunde nutzt beide Funktionen der Ratia73 beim Punktschweißen und hat damit eine Reduktion der Schweißzeit um bis zu 50% erreicht und bezogen auf die bisher installierten Ratia-Module einen

Taktzeitvorteil von 10%. Das ergibt eine Kabine mehr je Tag und ist ein messbarer Vorteil. In der Schweißlinie werden weitere Steuerungen getauscht und mit Ratia-Modulen ersetzt, um die Rate weiter zu erhöhen. Der Tausch geht denkbar einfach mittels Adapterkabel, das die Signale der bisherigen Steuerung passend umsetzt. Danach programmieren

die Mitarbeiter die Ratia entsprechend und gehen zur nächsten Steuerung über. All das geschieht im laufenden Betrieb und findet daher vorwiegend in den produktionsfreien Zeiten statt. Dieses Beispiel zeigt anschaulich, wie sich durch Nutzen vorhandener Funktionen für Sie Vorteile ergeben. Die dabei erreichbaren Taktzeitvorteile



hängen von verschiedenen Faktoren ab und sind anlagenabhängig. Aber vielleicht ist dieses Beispiel für Sie eine Anregung, die bestehenden Prozesse zu überdenken, ob da nicht noch ungenutztes Potential wartet.

Jörg Eggers
joerg.eggerts@harms-wende.de



ReibPunktSchweiß-Zange trifft Servo

Die Reibpunktschweißtechnik arbeitet jetzt auch servoelektrisch angetrieben.

abgestimmt ist. Die neue Zange ZA15 kann nicht nur die gleichen Kräfte wie die Hydro-pneumatische Zange ZA11 aufbringen, sondern hat einstellbare Positionen für den Öffnungs- und Vorhub. Bei dem neuesten Modell beträgt der Öffnungshub max. 180 mm bei einer Rachtentiefe von 900 mm.

Um die Anwendung der Zange so kostengünstig wie möglich zu gestalten, wurde auf die Verwendung von Druckluft verzichtet. Die Zange schließt kraftgeregelt. Dies bedeutet, dass der Schweißprozess erst bei Erreichen der einstellbaren Kraftschwelle freigegeben wird, um einen stabilen

Prozess zu gewährleisten. Fragen zu den aktuellen Reibschweißmodellen beantwortet Ihnen gerne der Harms & Wende Vertrieb unter der Telefonnummer 040/766904-0.

Harms & Wende hat ab sofort eine Servozange im Programm, die speziell auf den Einsatz der RPS an Robotern

Sönke Löser
soenke.loeser@harms-wende.de

Messen – wo Sie uns 2013 finden

Weltweit auf den wichtigen Messen vertreten.

Termine vormerken!

Der direkte Kontakt zu Ihnen liegt uns am Herzen. Vertrauen entsteht und wächst mit Beziehungen – Vertrauen verbindet – Sie kennen unseren Slogan.

Auch dieses Jahr haben wir für Sie eine Reihe von Messen in der Planung und möchten Ihnen für die Terminplanung diese schon jetzt bekanntgeben.

Auf unserer Internetseite laufen diese dann zusätzlich über den Newsticker. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

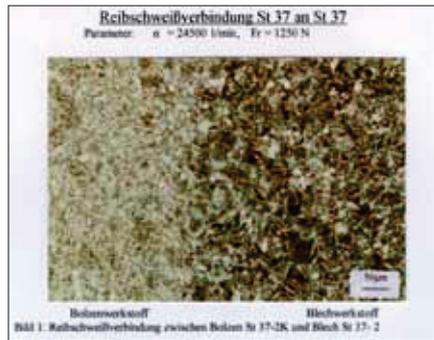
Jörg Eggers
joerg.eggerts@harms-wende.de

Zeitraum	Messe	Ort	Wo Sie uns finden
28. - 30.05.2013	Scanplåt	Swedish Exhibition Center Göteborg, Sweden	Bult-och Motståndssvets
11. - 12.06.2013	Treffpunkt Widerstandsschweißen	SLV Duisburg	Harms & Wende
18. - 21.06.2013	Welding & Cutting	New Exhibition Center Shanghai, China	SNG Beijing
16. - 21.09.2013	Schweißen & Schneiden	Messe Essen, Deutschland	Harms & Wende
12. - 15.11.2013	Productronica	Messe München	Harms & Wende
18. - 21.11.2013	Fabtech	McCormick Place Chicago, II USA	Harms & Wende

Das Reibschweißen nimmt an Fahrt auf

Großbestellungen bestätigen Zuverlässigkeit der Systeme.

Seit 1998 vertreiben und entwickeln wir unsere Hochgeschwindigkeitssysteme RSM. Reibschweißen



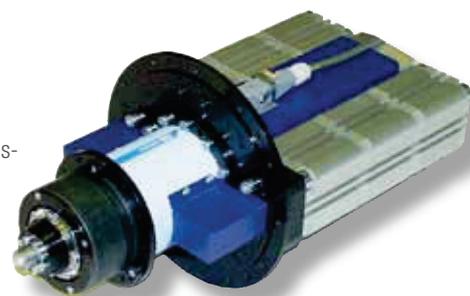
ermöglicht auch ungewöhnliche Schweißverbindungen wie Stahl auf Aluminium oder Messing auf Kupfer.

Darüber hinaus sind die Verbindungen sehr wiederholgenau und eignen sich daher auch für kritische Bauteile, die sicherheitsrelevant sind.

Reibgeschweißte Verbindungen zeichnen sich dadurch aus, dass die Fügepartner während des Schweißens nicht

aufschmelzen. Es bildet sich eine sehr scharf abgegrenzte schmale Fügezone aus, die einen Diffusionscharakter aufweist. Wegen der geringen Wärmeeinbringung ist die Verzugbildung geringer als bei Schmelzschweißverfahren.

In vielen Produkten des täglichen Gebrauchs finden Sie heute reibgeschweißte Komponenten wie Airbagsysteme oder Turboladerwellen. Die hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer unserer Systeme hat sich im täglichen



robusten Einsatz herumgesprochen und resultiert in Bestellungen mit hohem Volumen.

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Folgende Systeme bieten wir Ihnen an:

Reibschweißkopf	Drehzahl U/min.	Leistung KW	Kraft N	Kerndurchmesser Bauteil bei St52	Max. Fläche bei Flächenpressung 100N/mm ²	Taktzeit bei mittlerem Bauteildurchmesser
RSM401RK18	23.300	1,80	10.700	< 11,0 mm	< 95 mm ²	9 sec.
RSM401RK30	21.000	3,00	21.000	< 13,5 mm	< 142 mm ²	9 sec.
RSM410RK31	21.000	30,00	25.000	< 17,5 mm	< 250 mm ²	ca. 8 sec.

Mietanlage RSM401

Neue Testanlage für unsere Kunden steht zur Verfügung.

In Zusammenarbeit mit einem langjährigen Partner im Maschinenbau hat Harms & Wende eine kompakte Reibschweiß-Test-Anlage entwickelt. Mit Hilfe dieser vielfach einsetzbaren Maschine ist es möglich, Reibschweiß-Versuche beim Kunden vor Ort auszuführen und die Kunden selbst testen zu lassen.

Um unseren Kunden einen bestmöglichen Service bieten zu können, ist die Anlage für einen einfachen Transport gerüstet und kann vor Ort innerhalb kürzester Zeit in Betrieb genommen werden. Zur Inbetriebnahme wird lediglich Spannung und Druckluft

benötigt. Die Anlage hat eine durch einen Servomotor angetriebene Hubachse, um eine größtmögliche Variabilität bei unterschiedlichen Werkstückgrößen zu bieten und durch den einstellbaren x-y Tisch ist eine einfache und schnelle Ausrichtung des zu schweißenden Bauteils im Spanner sichergestellt.

Weitere Informationen zur Miete erteilt Ihnen gerne der Harms & Wende Vertrieb unter der Telefonnummer 040/766904-0.

Sönke Löser
soenke.loeser@harms-wende.de



RSM Mietanlage

Neue Burgen braucht das Land

Seit März können Kunden und Interessenten der HWH-QST GmbH die neuen Räumlichkeiten in Chemnitz-Röhrsdorf besuchen.

Mit dem Vertrauen unserer Kundinnen und Kunden im Rücken verstehen wir uns seit vielen Jahren als Partner an Ihrer Seite. Nun können wir Ihnen an unserem neuen, modernen Chemnitzer Standort auf über 1000 qm Fläche Platz zum Experimentieren, Diskutieren und Testen bieten. Mit den neuen Möglichkeiten werden wir in der Zukunft weiterführende Technologien und System für Sie bereitstellen. Dem Puls der Zeit stets voraus. Die Schulung Ihrer Mitarbeiter und die

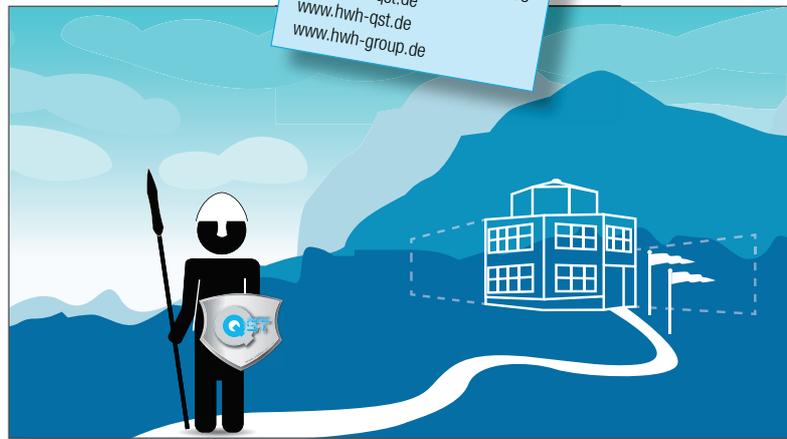
Umsetzung Ihrer Ideen stehen für uns im Fokus. Getreu unserem Kämpfer für Qualität und Prozesssicherheit entwickeln unsere Experten für Sie maßgeschneiderte Lösungen.

Gerne würde ich Sie mit meinem Team zu einem Gespräch oder Workshop in unserer neuen „Burg“ begrüßen.

Frank Nowak
frank.nowak@hwh-qst.de

Adresse:
Harms & Wende QST GmbH
Gewerbegebiet Chemnitzpark
Nordstraße 25
09247 Chemnitz-Röhrsdorf

Telefon: +49(0)3722-89081-0
Telefax: +49(0)3722-89081-299
info@hwh-qst.de
www.hwh-qst.de
www.hwh-group.de



Glückwunsch an die HWH-QST

Der etablierte Spezialist für Qualitätssicherungssysteme bezieht seine neue „Burg“.



Die gesamte Harms & Wende Gruppe gratuliert Herrn

Nowak und dem ganzen HWH-QST-Team zum Umzug in die neuen Büro-

und Betriebsräume in der Nordstraße in Chemnitz-Röhrsdorf.

Der Spezialist für die Qualitätssicherung von Fügetechnologien, dessen Leistungsspektrum vom Mikrofügen im Bereich der Elektronikfertigung

bis hin zur Großserienfertigung von Autokarosserien und Fahrwerksteilen reicht, kann damit seinen Kunden und Interessenten die Systeme live zeigen und Schulungen vor Ort durchführen.

Wir wünschen Herrn Nowak und seinem Team viel Erfolg und Glück in der neuen Immobilie.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Auditierung nach VDA 6.3

Harms & Wende weist sichere Qualität für Reibschweißteile nach.

VDA

Verband der
Automobilindustrie

Die Zuverlässigkeit und Nachvollziehbarkeit unserer internen Prozesse weisen wir schon seit langer Zeit durch unsere Zertifizierung nach ISO 9000:2008 nach. Wie in der letzten Schweißzeit berichtet, hat uns die Deutsche Gesellschaft für Qualität die qualitäts- und normgerechte Arbeitsweise sowie das sehr gute Funktionieren unserer Prozesse und Organisation bestätigt. Immer mehr werden in unseren Versuchslaboratorien Musterteile, Vorserien und Prototypen auch direkt auf unseren eigenen Maschinen geschweißt. Insbesondere in den Bereichen Rotations-Reibschweißen

und Reibpunktschweißen nehmen das unsere Kunden verstärkt an. Neu war jetzt Anfang des Jahres eine Kleinserie von reibpunktgeschweißten Musterteilen für einen Tier 1 Zulieferer eines bedeutenden Automobilherstellers. Da diese Reibpunktschweißteile von unserem Kunden direkt verbaut werden und dann ins Fahrzeug gehen, wurde die Qualitätsfähigkeit unserer Laborschweißanlage und der damit verbundenen Arbeitsgänge, wie der eigentliche Schweißablauf und das



Materialhandling, von den Auditoren unseres Kunden beurteilt. Nach den strengen Regeln der VDA 6.3 wurden wir Anfang Februar auditiert und unsere Vorgehensweise und der Schweißprozess Reibpunktschweißen genau unter die berühmte Lupe genommen. Während der Auditierung wurden 20 Musterteile mit je 6 Schweißungen angefertigt und es konnte testiert werden, dass keine Beanstandungen zu vermelden waren. Alle Kriterien des Lastenheftes und

der Vorgaben des Kunden sowie der VDA 6.3 wurden anstandslos eingehalten. Thema war natürlich auch der Produktionslenkungsplan und unsere Arbeitsanweisungen, alles normkonform und sicher. Somit konnte der Kunde feststellen, dass der Prozess bei Harms & Wende sicher beherrscht wird und damit die Teile sicher hergestellt und im Fahrzeug verbaut werden können. Glückwunsch an das Reibschweißteam und unsere QM-Organisation!

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Sondertagung Treffpunkt Widerstands- schweißen

Die Widerstands-Fachwelt trifft sich am 11./12.06. in Duisburg

Alle drei Jahre findet die vom DVS und der SLV Duisburg organisierte Sondertagung zum Widerstandsschweißen mit der begleitenden Fachausstellung statt. Lassen Sie sich dieses Highlight der Widerstandsschweißtechnik nicht entgehen, interessante Fachvorträge werden Ihnen Neues zu Technologien, Werkstoffen und Regelungen näher bringen.

Melden Sie sich gleich an: <http://www.slv-duisburg.de/forschung/r-bereich/r-tagung-dvs/> Wir sehen uns in Duisburg!

Harms & Wende ist sowohl auf der Ausstellung als auch mit sehr interessanten Referaten präsent.

Wohin in Hamburg?

Das Phantom der Oper kommt zurück nach Hamburg!



Seit seiner Premiere vor gut 26 Jahren hat Andrew Lloyd Webbers Phantom der Oper mehr als 130 Millionen Zuschauer begeistert. Jetzt gibt es in Hamburg ein Comeback: Ab Dezember dieses Jahres präsentiert sich der Musical-Welterfolg wieder in der Neuen Flora. Das Phantom kehrt zurück in das Haus, welches extra für diese

Show gebaut wurde. Die literarische Vorlage stammt von Gaston Leroux und das Stück wird seit seiner Uraufführung ununterbrochen vor ausverkauftem Haus am Londoner Westend und am New Yorker Broadway gespielt.

Es gewann sieben der begehrten Tony Awards, dem Oscar des amerikanischen Musiktheaters. Des Weiteren wurde das Musical mit mehr als 50 der wichtigsten internationalen Theaterpreise ausgezeichnet. Die Deutschlandpremiere, am 29. Juni 1990, wurde zu einem Stück Hamburger Zeitgeschichte. Die Bewohner

Mehr Infos unter:
www.musicals.de

des Schanzenviertels waren seinerzeit gegen den Neubau des Theaters Neue Flora und demonstrierten. Die Eröffnung fand daher unter massivem Polizeischutz statt. Allerdings tat das dem Erfolg vom Phantom der Oper keinen Abbruch. Gut acht Millionen Gäste besuchten das Musical in Hamburg. Im Juni 2001 fiel dann der Vorhang zum vorerst letzten Mal.

Nun freut sich Hamburg auf ein Wiedersehen mit dem Phantom und kann sicher nahtlos an den Erfolg von damals anknüpfen.

Tickets sind an allen bekannten Vorverkaufsstellen, unter www.musicals.de und telefonisch unter 01805 - 44 44 erhältlich.

Foto: Stage-Entertainment

HWH unterstützt „Ärzte ohne Grenzen“

Die HWH-Weihnachtsspende ging auch im letzten Jahr an den Träger des Friedensnobelpreises.

Fortschritt heißt Veränderung. Nach diesem Motto haben wir schon viel

geändert und machen das auch laufend. Manche guten Sachen sollte man aber auch bewahren. Die richtige Mischung macht es! Nach dieser Devise arbeiten wir bei Harms & Wende und in der gesamten Harms & Wende Gruppe nicht nur

in allen Bereichen von der Betriebsorganisation über die Entwicklung, dem Service, dem Betrieb und dem Vertrieb etc., sondern auch bei der Weihnachtsspende.

Seit einigen Jahren unterstützen wir dabei die international tätige Hilfsorganisation „Ärzte ohne Grenzen“.

Sie sind auch Ende 2012 von uns mit einer großzügigen Spende bedacht worden. Es gibt leider immer noch viel zu viele Krisen und betroffene Gebiete und Menschen, die unsere Hilfe

benötigen. Das geht im täglichen Business immer wieder unter. Darum auch dieser Artikel zu unserer Spendenaktion in dieser Ausgabe der Schweißzeit. Vielleicht regt es

den einen oder anderen zu ähnlichen Hilfen an.

Gemäß dem Motto von „Ärzte ohne Grenzen“: Grenzenlos helfen!

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Termine Vorankündigungen:

- Messe Schweißen & Schneiden China
18. bis 21.06.2013
- 22. Sondertagung Widerstandsschweißen
Duisburg, 11. und 12.06.2013
- Messe Schweißen & Schneiden
Essen, 16. bis 21.09.2013

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



Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 1/13

Herausgeber:
Harms & Wende GmbH & Co. KG
Großmoorköhre 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