

HWH Schweißzeit

3/14

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

Editorial

Wir sind Weltmeister, wir haben den vierten Stern!

Ganz Deutschland feierte den vierten Titel bei der Fußballweltmeisterschaft. Dagegen ist unser Titel „Deutschlands Kundenchampion 2014“ doch eher bescheiden. Trotzdem können wir uns über diese Auszeichnung sehr freuen, da diese von Ihnen, unseren Kunden, kommt und durch gute, harte und erfolgreiche Arbeit unserer ganzen Mannschaft erreicht wurde. Das war und ist ebenso eine Teamleistung, wie sie die deutsche Elf im Fußball gezeigt hat.

Nicht nur beim Arbeiten konnte Harms & Wende die Leistung und Teamfähigkeit unter Beweis stellen, sondern auch in sportlichen Belangen, wie Sie in dieser Schweißzeit auch lesen können. Wir haben uns beim Stadtlauf in der Hamburger Hafencity auch den vierten Stern geholt. Wie bei dem Wettbewerb „Deutschlands Kundenchampions 2014“ konnten wir uns kontinuierlich steigern und mit über 35 Läufern und Läuferinnen einen neuen Teilnehmerrekord aufstellen. Dies hat zwar nicht für ganz so viel Jubel gesorgt wie beim Titel unserer Fußballer, aber gefeiert haben wir das trotzdem. Und der nächste Rekord steht unmittelbar bevor.

Neben dem Fußball, dem Feiern und dem Sport haben wir bei Harms & Wende fleißig geplant, produziert und geliefert. Die Kapazität zur Fertigung unser Inverter haben wir in den letzten Monaten verdoppelt und schon jetzt mehr Geräte ausgeliefert als im Vorjahr.

Dafür bedanke ich mich bei Ihnen, unseren Kunden, für das Vertrauen und die zahlreichen Bestellungen und beim gesamten Harms & Wende-Team für die hohe Einsatzbereitschaft.



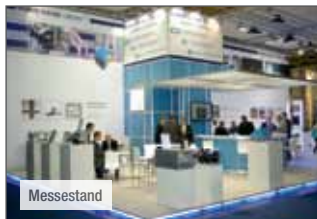
Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

MESSE EuroBLECH 2014

Die Harms & Wende-Gruppe auf der EuroBLECH 2014.

**Halle 13, Stand E 83
21.-25. Oktober 2014**

Auf der diesjährigen Weltmesse zur Blechbearbeitung präsentiert sich die Harms & Wende-Gruppe gemeinsam mit der Harms & Wende Qualitäts Sicherungstechnologien GmbH (HWH QST) und der Procon PAS Elektronik GmbH. Als kompetenter Partner für technische Prozesse, wollen wir dem Anwender von Fügetechnologien, innovativer und kundenorientierter Partner, vom Schweißprozess über die Automatisierung bis hin zum Prozess- und Qualitätsmanagement, sein. Auf 100 m² präsentieren wir Anwendungen, Lösungen und Nutzen rund um die Harms & Wende-Technologien. Unsere Lösungen für automatisierte und vernetzte Schweißlinien sind ein



Messestand

Schwerpunkt. Hier sind die Inverter der Serie Genius und die Bedienoberfläche XPegasus die neuesten Entwicklungen mit hervorragenden Visualisierungsmöglichkeiten und Regeleigenschaften für höchste

Prozessstabilität und Information. Gerade die Inverterserie GeniusMFI mit unserer adaptiven Regelung IQR zeigt die Möglichkeiten für das prozesssichere

Schweißen von höchstfesten und warmumgeformten Stählen sowie Aluminium (Alu-Mode AMC) auf. Ein weiterer Schwerpunkt sind die Automatisierungslösungen um das Schweißsystem Sinius und um das

technische Wärmen. Ergänzt durch Varius, ein System unserer Tochter Procon PAS GmbH, sind wir speziell für Anwendungen in der Automatisierung ausgerichtet. Mit dem Reib- und Reibpunktschweißen zeigen wir innovative und umweltschonende Alternativen zu unserem bestehenden Portfolio. Diese interessante Technik bietet echte Alternativen für anspruchsvolle Schweißanwendungen. Mit dem Produkt PQS^{weld} bieten wir ein echtes Online-Prüfsystem für



SK GeniusMFI

Widerstandsschweißverfahren. Dieses wird von unserem Tochterunternehmen HWH QST GmbH hergestellt und bietet die ...

Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...

Wir sprechen Ihre Sprache – und sind bei Ihnen vor Ort



Die Welt wird immer kleiner und Sie als unsere Kunden wachsen immer weiter – das ist auch gut so.

Daher sind wir global an Ihrer Seite, wo immer sie sind. Sie finden bei uns in Hamburg Ansprechpartner in Chinesisch, Japanisch, Schwedisch, Russisch, Türkisch, Dänisch, Englisch, Polnisch und anderen Sprachen. Es ist viel leichter, wenn sich Ihre ausländischen Kollegen in ihrer eigenen

Sprache ausdrücken können – das nimmt alle Barrieren. In den USA sind wir beispielsweise mit der Firma Alliance Engineered Sales und Stegner Controls in Troy und Auburn Hills (beide nahe Detroit, Michigan) bestens aufgestellt. Als Automobilkunde finden Sie dort

Unterstützung in allen Bereichen, sei es im Service oder dem Bau von Schweißkoffern nach UL Norm. Beide Unternehmen sind sehr erfahren mit Automobilprojekten und helfen Ihnen gern weiter. In Italien hilft Ihnen die Fa. Carpaneto Spa in Turin in allen Belangen weiter. *Lesen Sie weiter auf Seite 2 ...*

Messe EuroBLECH 2014

Fritz Luidhardt
fritz.luidhardt@harms-wende.de

Die Harms & Wende-Gruppe auf der EuroBLECH 2014.

Fortsetzung von Seite 1

... Möglichkeit, zerstörende Prüfung auf ein Minimum zu reduzieren. Im Bereich individuelle Lösungen zeigen wir unsere neuesten Entwicklungen für spezielle Anwendungen, z. B. für

Schraubverbindungen oder Hochstromapplikationen mit Kondensatorentladungstechnik. Unsere flexible und innovative Entwicklung bietet auch für Ihre Anwendung die richtige

Lösung. Mehr Details finden Sie auf unserem Messestand, im Internet und natürlich bei Ihrem Harms & Wende-Partner. Sprechen Sie uns an.



Blick in einen Schweißkoffer

Wir sprechen Ihre Sprache – und sind bei Ihnen vor Ort

Die Welt wird immer kleiner und Sie als unsere Kunden wachsen immer weiter – das ist auch gut so.

Fortsetzung von Seite 1

Wir arbeiten seit 2 Jahren zusammen und haben schon etliche Projekte gemeinsam abgewickelt. Carpaneto ist seit vielen Jahren im Bereich Widerstandsschweißen zu Hause, ein



klarer Vorteil für Sie. Durch die günstige Lage in Turin können die Kollegen viele Kunden rasch erreichen. Auch in Spanien sind wir präsent. Die

Firma DEM Barcelona hat die Betreuung unserer spanischen Kunden übernommen. Als Spezialist für Elektroden, Zangenarme und alle aus Kupfer hergestellten Komponenten im Bereich Widerstandsschweißen haben Sie quasi das Gesamtpaket aus einer Hand. Sie finden eine komplette Liste

unserer Partner auf unserer Internetseite www.harms-wende.de. Klicken Sie in der Fußzeile auf „Kontakt“ und dann weiter auf „HWH weltweit“. Geben Sie diese Information gerne an Ihre Kollegen weiter.

Jörg Eggers
joerg.eggert@harms-wende.de

Fortbildung bei HWH

Neue Kollegen zum Intensivtraining in Hamburg.



Jörg Eggers
joerg.eggert@harms-wende.de

Für eine optimale Beratung für Sie
Meist finden manche Dinge mehr im Stillen statt und man fragt sich eigentlich warum. In unseren Räumlichkeiten finden Mitarbeiterschulungen statt, aber man hört oder liest immer wenig darüber. Das muss nicht so sein. Seit einigen Tagen haben wir zwei Vertriebskollegen von unseren Tochterfirmen Harms & Wende QST GmbH aus Chemnitz sowie der Procon PAS Elektronik GmbH, Willich-Anrath, im Hause. Wir haben auch chinesische

Kollegen seit längerem bei uns im Hause und haben kurzerhand eine



Schulung zusammengelegt. Da war plötzlich eine große Truppe zusammengekommen und ich hatte die Gelegenheit, die Kollegen zu betreuen. Wir sprachen über unsere Produktstruktur in unserem Produktkatalog und brachten dann am Ende die Theorie mit der Praxis zusammen. In der Fertigung sahen dann die Kollegen, wie sich ein Produktschlüssel zu einem Gerät verwandelt.

Wie sagen wir immer bei uns: „Man muss ein Gerät zweimal darstellen“. Beim Kunden, also bei Ihnen, und dann noch einmal in der Firma. Diese hat schließlich keine Ahnung, was der Vertrieb und Sie besprochen haben. Erst wenn das richtige Gerät vor Ihnen steht, wissen wir, dass alles richtig ist. Uns liegen daher solche Schulungen sehr am Herzen. Das ist manchmal im Tagesgeschäft gar nicht so leicht, gehört aber zu einer der regelmäßigen Aufgaben.

Vertriebsstruktur Deutschland

Noch näher bei Ihnen.

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Wir haben es schon auf unserer Internetseite verschiedentlich geschrieben, wir optimieren unser Vertriebsnetz und sind näher bei Ihnen. Sie kennen unsere Vertriebspartner wahrscheinlich schon seit langem und daran wird sich auch nichts ändern. Was sich aber geändert hat, dass

wir mit eigenem Personal nahe bei Ihnen sind. Das hält die Wege kurz und spart eine Menge Zeit – zu Ihrem Vorteil. Für Kunden im Westen von Deutschland sowie Benelux sind Kollegen von der Procon Pas für Sie da. Von Anrath, nahe Aachen, sind die Kollegen schnell bei Ihnen.

Sitzt Ihre Firma im östlichen Teil der Republik? – Kein Problem, die Kollegen von der Harms & Wende QST sind an Ihrer Seite. Oder Sie suchen Kontakt zu uns im Süden – dann ist unser Büro Karlsruhe für Sie da. Im Norden und für große Kunden steht unser Stammhaus in Hamburg wie

gewohnt zu Ihrer Verfügung. Sie finden alle relevanten Daten auf unserer Internetseite. Neben Kontakten in Deutschland finden Sie dort auch unser internationales Vertriebsnetz. Auch hier haben wir ein weltweites Netz aufgebaut – wir sind da wo Sie sind.

Filius – klein und leistungsstark

Unsere Filius Produktserie klingt vom Namen her wie der kleine Bruder unseres Genius. Das ist auch richtig, nur haben alle Filius-Steuerungen glänzende innere Werte.

- Bequemes Daten einspielen und Backup über USB-Stick.
- Bequemes Off-Line-Programmieren über PC.
- Interne und externe Programmanwahl sowie Proportionalventil und Magnetventilausgänge (je nach Modell).
Sparen Sie sich eine SPS an Ihrer Maschine und senken die Kosten.
- Bis zu 32 Programme, je nach Modell. Das hält Ihre Fertigung flexibel.
- Eine Bedienschnittstelle vor 50/60 Hz, Mittelfrequenz und Hochfrequenz. Diese ermöglicht vieles zu verschweißen, von Stahl bis Kupfermaterialien. Sie haben die Wahl.
- Symbole statt kryptische Abkürzungen sowie wenig Text. Senken Sie den Schulungsbedarf und senden Sie Ihre Maschine über alle Grenzen.
- Möglichkeit, eine Tochtersteuerung anzuschließen. Hilfreich bei sich gegenüberliegenden Arbeitsplätzen. Jeder Bediener kann sehen was passiert.
- Passwortschutz gegen versehentliche Änderungen.

Sprechen Sie Ihren Vertriebspartner an, wir beraten Sie gern.



Filius Multi IQ

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Erster Projekte-Tag der HWH-Entwickler

Erfahrungsaustausch und Synergien für noch bessere Produkte.

Hans-Jürgen Rusch
hans-juergen.rusch@harms-wende.de

Am 02. September trafen sich die Entwickler der Harms & Wende-Gruppe in Hamburg zu ihrem ersten „Projekte-Tag“.

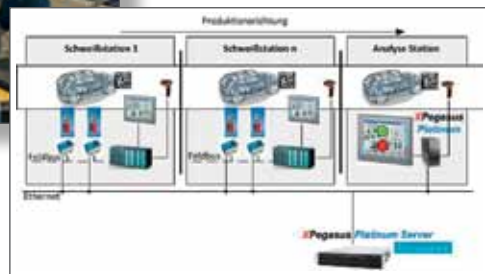


beim Meeting

Während der ganztägigen Veranstaltung stellten die Verantwortlichen aus allen Standorten die aktuellen Entwicklungen vor, um anschließend im Kreise der Kollegen die Zwischenergebnisse zu diskutieren und Hinweise für die weitere Vorgehensweise entgegen zu nehmen. Neben

laufenden Entwicklungen, die der Verbesserung aktueller Produkte dienen und so auch die wachsenden Kundenanforderungen erfüllen helfen,

standen ebenso neue, zukunftsweisende Themen auf der Agenda.



Bauteilverfolgung

Die Tagung hat vor allem auch das breite Spektrum deutlich gemacht, in dem HWH Forschung und Entwicklung

vorantreibt. Neben solchen Themen wie der Entwicklung neuer Steckmodule für die Genius-Steuerung berichteten die Ingenieure über die Erfahrungen mit dem innovativen System Sinus und zeigten Wege auf, wie neue Schweißverfahren zukünftig Einzug in die HWH-Technik halten

sollen. Vorträge zu den Ergebnissen bei der Weiterentwicklung des Rotationsverbindens und zu den Arbeiten im Rahmen von EU-Kooperationsprojekten rundeten das Programm ab.

Zum Abschluss der Veranstaltung berieten die Entwickler darüber, wie sie zukünftig noch enger zusammen-



XVision

arbeiten können, um vorhandene Ressourcen besser auszunutzen und wie die Erfahrungen der Einzelnen an allen Standorten der Harms & Wende-Gruppe zu einer effektiven Entwicklungsarbeit beitragen können.

Zukünftig soll der Projekte-Tag dreimal im Jahr stattfinden – der nächste Termin ist für Anfang Januar 2015 festgesetzt worden.

Kleines Lexikon Schweißtechnik – Folge 67 „Hochfrequenzstromquellen“

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.

Als Hochfrequenzstromquellen werden beim Widerstandsschweißen Inverter bezeichnet, bei denen der Zwischenkreis mit einer Frequenz größer 1000 Hz, in der Regel 10 oder 20 kHz, getaktet wird. Die Schweißtransformatoren arbeiten dann mit dieser erzeugten Wechselspannung mit 10 bzw. 20 kHz. Anschließend wird im Transformator bzw. im Diodenpaket gleichgerichtet und an der Schweißstelle

steht eine gleichgerichtete hochfrequente Spannung zur Verfügung. Wie bei den Mittelfrequenzsystemen besteht auch der Hochfrequenzinverter (HFI) aus einer Eingangs-gleichrichtung der Netzspannung, einem Zwischenkreis und einer IGBT Brückenschaltung, die die hochfrequente Spannung zur Versorgung des Schweißtransformators zur Verfügung stellt. Ebenso gehört die Überwachungs- und Steuerungselektronik zum Gesamtsystem. Hier bietet Harms & Wende neben den Steuerungsreihen, die aus der Mittelfrequenztechnik bekannt sind (Sinus, Filius und Genius) auch noch zusätzlich spezielle Systeme (iSpot) an.

Die Hochfrequenzstromquellen werden hauptsächlich im Bereich Kleinteilfügen (Mikroschweißen) eingesetzt. Neben der kürzeren Zeitbasis von 0,1 ms sind der sehr konstante und stabile Gleichstrom die Vorteile dieser Technologie. Auch in Applikationen im Bereich Maschinenbau und Automotive bieten die noch höhere Dynamik der Hochfrequenzstromquellen Vorteile beim Schweißen. Weitere Informationen erhalten Sie wie gewohnt bei Ihrem Harms & Wende Partner.

Gerätereihe iSpot

Ein neues Angebot für das Micro Welding.

Hans-Jürgen Rusch
hans-juergen.rusch@harms-wende.de

Im 2. Halbjahr wird HWH eine völlig neue Gerätereihe in sein Programm aufnehmen. Die Kompaktstromquellen der Reihe iSpot vereinen die Baugruppen Inverter, Transformator und Steuerung in einem Gehäuse (siehe Foto). Deshalb sind die Geräte für den Einsatz als Tischgerät prädestiniert. Über digitale E/A oder über die serielle Schnittstelle lassen sich die iSpot aber auch in Automatisierungsanlagen einbinden. Darüber hinaus verfügen die Geräte, neben der Anwendung im Widerstandspunktschweißen, auch über einen Modus, um sie für das Bügellöten einzusetzen. HWH wird die iSpot in 5 Leistungsabstufungen (Gerätenennströme 0,5 kA – 1 kA – 4 kA – 8 kA – 12 kA) für einen breiten Anwendungsbereich anbieten. Während das 4-kA-



Bedienoberfläche iSpot

Gerät als Standard für viele Micro-Schweißaufgaben eingesetzt werden kann, bedient der kleinste iSpot filigrane Anwendungen, in denen z. B. Schweißströme von 10 bis 50 kA

benötigt werden, um beispielsweise Drähte mit einem Durchmesser von 10 µm anzuschweißen. Auf der anderen Seite des Spektrums verfügt der größte iSpot mit einem Nennstrom von 12 kA über genügend Leistung, um z. B. Litzen bis zu einem Querschnitt von 15 mm² zu kompaktieren. Als speziellen Kundenservice verfügt dieser iSpot über einen Automatikbetrieb, der völlig selbstständig (ohne Zutun des Bedieners) die Parameter für das Kompaktieren von Litzen mit unterschiedlichen Querschnitten auswählt.

Um möglichst allen Anforderungen des Micro-Schweißens gerecht zu werden, verfügen die iSpot über die Betriebsarten Strom-, Spannungs- und Leistungsregelung. Beim Einsatz als Lötgerät arbeitet die Steuerung im Modus Temperaturregelung. Die hohen Taktfrequenzen von 10 bis 15 kHz garantieren hohe Regelgeschwindigkeiten mit hoher Genauigkeit, auch bei kurzen Schweißzeiten von wenigen Millisekunden. Die iSpot können mit Wiederholraten von 60 bis 120 Punkten pro Minute auch schnelle

Fertigungsabläufe bedienen. Über das farbige 4,3" Grafikdisplay mit Touchfunktion (vgl. Foto) kann der Bediener



Stromquelle iSpotHFI

schnell und sicher Parameter einstellen bzw. verändern, Programme aufrufen oder die Konfiguration des Gerätes anpassen. Um unberechtigte Zugriffe zu vermeiden, können die Einstellfunktionen über einen PIN-Code blockiert werden, während die visuelle Anzeige erhalten bleibt. Optional kann das Bedienpanel auch abgesetzt geliefert werden, wenn das Gerät z. B. unter dem Arbeitstisch eingebaut werden soll.

Die kleinen iSpot (mit bis zu 4 kA Nennstrom) werden luftgekühlt; in Verbindung mit dem geringen Gesamtgewicht von 14 kg und dem standardmäßig vorhandenen Trage-

griff sind sie geradezu prädestiniert für einen mobilen Einsatz. Um die Einschaltdauer dieser Geräte zu erhöhen, können sie optional mit einer Wasserkühlung ausgerüstet werden, die bei den beiden iSpot mit den hohen Nennströmen (8 kA und 12 kA) serienmäßig ist. Eine interne Datenspeicherung zeichnet die Schweißdaten der letzten 1152 Punkte in der Schweißsteuerung auf und ermöglicht auf diese Weise eine sichere QS-Verwaltung. Auf Wunsch können diese Daten auch auf einen PC übertragen werden. Die kostenlos bereitgestellte PC-Software ermöglicht darüber hinaus eine Visualisierung der aufgenommenen Daten. Damit kann der Bediener aber auch bequem am PC die Schweißprogramme erstellen bzw. anpassen und sie anschließend in die iSpot übertragen. Die Geräte sind so konzipiert, dass sie im unteren Preisniveau von modernen Inverterstromquellen angesiedelt sind. Die Preise sind so festgelegt worden, dass die iSpot in allen Leistungsstufen den Kunden die Vorteile des Inverterschweißens bieten und der Kunde gleichzeitig gegenüber Kondensatorentladungsgeräten keine finanziellen Nachteile hat.

Sinius und Varius in der Praxis

Schweißprozessor Sinius mit Softwaremodulen Varius – Plug-and-Play.

Eine Hürde für den Einsatz der Produktreihe Sinius stellt das notwendige SPS-Programm dar. Mit den Softwaremodulen aus Varius können wir unsere Kunden schon länger unterstützen. Dieses Produkt integrierte in der Vergangenheit die Bedienung (Touchpanel) und Kommunikation SPS<->Sinius in einem Paket. Vielfach war der Wunsch vorhanden, eine eigene Visualisierung zu nutzen

und andererseits die Forderung, nur einen einzigen fremden Baustein in die Kundensteuerung zu integrieren. Aus diesen Marktrückmeldungen ist jetzt ein erster Baustein für konduktive Wärmeprozesse und das Rollennahschweißen entstanden, der in einigen Applikationen erfolgreich im Einsatz ist. Er wickelt alle notwendige Kommunikation zur Sinius ab (aber nicht mehr!) und enthält einen Standard PID-Regler aus der SPS-Welt um

wahlweise stromgeregelt, spannungsgeregelt, leistungsgeregelt oder auch nur als reiner Steller (z. B. für die Inbetriebnahme) zu arbeiten. Die Software ist sowohl für die 50Hz-Welt, wie auch für die Mittelfrequenzgeräte verfügbar.

Im letzten Projekt wurden im Rahmen einer Sinius-Schulung drei Sinius-HWI innerhalb von 8 Stunden in die Kundensteuerung integriert und er-



SiniusMFI

folgreich in Betrieb genommen. Wir haben Plug-and-Play noch nicht erreicht, sind aber auf einem guten Weg.

Heinrich Lambertz
Heinrich.lambertz@procon-pas.de

HWH sportlich – Teil 1

Rekordbeteiligung beim Hamburger Stadtlauf 2014.

Voller Körpereinsatz für den guten Zweck. Mehr als 23.000 Läufer in 815 Teams haben am 21. Juni 2014 am HSH Nordbank Run 2014 teilgenommen – zehn Prozent mehr als im vergangenen Jahr. Rund 142.000 Euro an Spenden wurden durch den Lauf erzielt.

Ab 10 Uhr gingen minütlich die Gruppen an den Start zur vier Kilometer langen Strecke. Zum Auftakt um 9.30

Uhr sprachen Andy Grote, Bezirksamtsleiter Hamburg-Mitte, Jürgen Bruns-Berentelg von der HafenCity Hamburg GmbH, Matthias Wittenburg, Vorstand der HSH Nordbank AG sowie Sabine Tesche, Mitorganisatorin und Ressortleiterin „Von Mensch zu Mensch“ beim Hamburger Abendblatt. Andy Grote kam in seiner Rede auf die Bedeutung des Austragungsortes zu sprechen: „Hier entsteht ein neuer

und bunter Stadtteil.

Das kann man beim HSH Nordbank Run erleben.“ Sechs Euro vom Startgeld jedes Teilnehmers und weitere zehn Euro pro angemeldetem Team gehen an „Kinder helfen Kindern“, die Initiative des Hamburger Abendblattes.



Das HWH-Laufteam 2014

Mit dieser Aktion wird Kindern und Jugendlichen aus finanziell schwächer gestellten Familien Sport im Verein ermöglicht.

Lesen Sie weiter auf Seite 6 ...

Meilensteine in den Forschungsprojekten

ReBorn und SelSus.

Michael Peschl
michael.peschl@harms-wende.de

In diesem Quartal haben unsere beiden Forschungsprojekte ReBorn und SelSus wichtige Meilensteine hinter sich gebracht. Beide Projekte starteten am 01. September 2013 und mussten sich nach 9 Projektmonaten einem ersten Review vor Vertretern der EU-Kommission unterziehen. Das Treffen der ReBorn Projektpartner fand in Budapest, Ungarn statt. Unser Projektpartner Gamax konnte fast alle Vertreter des aus 17 Partnern bestehenden Konsortiums begrüßen. Außerdem mit dabei war Vincenzo Nicolò, der als technischer Berater (PTA) für die EU-Kommission den Fortschritt des Projektes überprüft. Dieser konnte sich von den verschie-

denen Präsentationen einen Eindruck über den aktuellen Projektstand machen. Anhand einer Roadmap wurden ihm außerdem die zukünftigen Entwicklungsschritte deutlich gemacht. ReBorn fokussiert auf die Wiederverwertung (Re-Tooling) von Maschinen und Anlagen. Das SelSus-Konsortium traf sich bei Electrolux in Porica, Italien.



Projektmeeting

Auch hier war der, PTA Robert Bicker, anwesend, dessen Eindruck des Projektfortschritts ebenfalls positiv ausgefallen ist. SelSus,



Projektmeeting

dessen Schwerpunkt auf der Beobachtung von Prozessen, Anlagen und ganzen Fabriken liegt, ist auf einem guten Weg und orientiert sich analog zu

ReBorn stark an den Bedürfnissen der Industrie. Verschiedene konkrete Anwendungsfälle wurden diskutiert und anschließend bei der Begehung der eindrucksvollen Produktionsanlage für Waschmaschinen und Wäschetrocknern bei Electrolux unter praktischen Gesichtspunkten analysiert. Nächster Meilenstein innerhalb unserer Forschungsprojekte ist das 2-Jahrestreffen des I-RAMP3 Projekts, das im Oktober stattfinden wird.

Weitere Informationen darüber und die aktuellen News aller Forschungsprojekte finden Sie auf unserer Internetseite unter <http://www.harms-wende.de/de/aktuelles/forschung.html>

Neues von HWH aus Karlsruhe

Die Niederlassung Karlsruhe in neuen Räumlichkeiten.

Harms & Wende wächst, das haben Sie, liebe Leser, schon aus verschiedenen Artikeln der letzten Schweißzeiten entnehmen können. Mit dem Erfolg unseres Premiumprodukts Genius und zahlreichen Großprojekten, die wir im Moment bearbeiten, nimmt auch die Bedeutung der Bedienung und Vernetzung unserer Geräte stark zu. Dies schlägt sich zum Beispiel im vermehrten Einsatz unserer Vernet-

zungssoftware XPEgasus Platinum oder des Bediengeräts Xcomand nieder. Unser Wachstum können Sie auch daran erkennen, dass wir derzeit in drei Europäischen Forschungsprojekten beteiligt sind, mithilfe derer wir für Sie an der Zukunft unserer Produkte arbeiten (siehe Artikel oben). Um der großen Nachfrage gerecht zu werden, expandiert nun auch die Niederlassung Karlsruhe, die

hauptsächlich für die oben genannten Aufgaben zuständig ist.

Auf dem Campus der Hochschule Karlsruhe – Technik und Wirtschaft – auf dem die Niederlassung angesiedelt ist, entstand ein neuer Bürokomplex, der als Transferzentrum zwischen Forschung und Industrie konzipiert ist. Also genau das Richtige für uns! Die neuen Räumlichkeiten wurden am 01. September 2014 be-



neuer Konferenzraum

zogen und dienen neben den Büros für die Karlsruher Softwareentwickler zukünftig auch als Vertriebs-, Schulungs- und Konferenzzentrum. Einen ausführlichen Bericht zur neuen Niederlassung und zu unseren Plänen finden Sie in der nächsten Schweißzeit. Seien Sie gespannt!

Michael Peschl
michael.peschl@harms-wende.de

IDEAL-Werk bietet schnellere, optimierte Lösungen für anspruchsvolle Blech-/Drahtartikel

Universelle Schweißmaschine mit servomotorischem Antrieb und HWH-Invertertechnologie.

Zur Weltleitmesse EuroBLECH präsentiert der Schweißmaschinen-Hersteller IDEAL-Werk zwei innovative Erweiterungen der modular aufgebauten

NC-Koordinatenschweißmaschine vom Typ VER-SAWELD® CSR – für flexible und qualitative Widerstandsschweißung zur Fertigung von Blech- und Drahtprodukten in Vorrichtungen oder Schablonen. Die Geschwindigkeitserhöhung von 50 % durch Reduzierung der Schweißnebenzeiten sowie das Erreichen der bestmöglichen Flexibilität durch einen automatisierten Werkzeugwechsel, stand im Fokus der Entwicklung. Die Schweißnebenzeiten haben durch den Wiederholcharakter



NC-Schweißeinheit

innerhalb einer Produktschweißung einen enormen Einfluss auf die Gesamttaktzeit. Mittels servomotorischer Zustellachsen in Verbindung

mit schnellen Nachsetzeinheiten ist es nun möglich, ca. 50 % schneller zu werden. Ein positiver Nebeneffekt der Entwicklung ist die Vereinfachung der Program-

mierung durch eine intelligente Abfrageverknüpfung. Darüber hinaus wurde der Luftverbrauch um 66 % reduziert. IDEAL verfolgt damit auch weiterhin das Konzept der „grünen Schweißmaschine“; Energieeinsparung ist möglich und wird aktiv in den Entwicklungen berücksichtigt. Auf Basis des Trends, Produkte in



Werkzeugwechsler

einem Fertigungsdurchlauf herzustellen, wurde ein automatischer Werkzeugwechsler entwickelt. Insbesondere

kompakte Produkte in einer dreidimensionalen Gestaltung verlangen einen Wechsel der Elektroden mit einer entsprechenden Geometrie. Aus einer Bereitstellung oder einem Magazin können Schweißelektroden entsprechend der Aufgabe und Konfiguration gewechselt werden. Bei diesem Vorgang müssen, je nach Schweißaufgabe, bis zu 15.000 Ampere sekundärseitig getrennt werden. Die Widerstandsschweißungen erfolgen auf Basis der Mittelfrequenztechnologie (1.000 Hz DC). Intelligente Inverter-Technologie aus dem Hause Harms & Wende lichten einen perfekten Schweißvorgang ab durch den Regelprozess sowie die Qualitätsüberwachung. IDEAL freut sich auf Ihren Besuch auf der EuroBLECH 2014 in Halle 13, Stand Nr. C11.



GeniusHWH

Gregor Sprink, IDEAL-Werk
www.ideal-werk.com

Entwicklung individueller Industrieelektronik

Wettbewerbsvorteile durch individuelle Elektronik nutzen.

Bernhard Mettendorf
bernhard.mettendorf@procon-pas.de



FiliusMFP

Wir, bei Procon PAS, entwickeln und liefern individuelle und innovative Industrielektronik. In der Regel werden Standardbaugruppen verwendet. Nur in besonderen Fällen ist es notwendig, kundenspezifische individuelle Industrielektronik einzusetzen, die

wir Ihnen liefern können. Unsere umfassenden Kompetenzen haben wir schon unter anderem in den Anwendungsbereichen wie in der Schweißtechnik, Industrietechnik, Messtechnik und very-low-power Messtechnik sowie im Bereich Maschinenbau,

Medizintechnik, Textilmaschinen, Gastronomiegeräte- und Großküchensteuerungen und dem Sondermaschinenbau unter Beweis gestellt. Unsere Prozessabläufe sind nach ISO 9001 und nach ISO 13485 (Medizintechnik) zertifiziert.

HWH sportlich – Teil 1

Rekordbeteiligung beim Hamburger Stadtlauf 2014.

Das Team von Harms & Wende war mit über 35 Teilnehmern stark an der Steigerung der Teilnehmerzahl beteiligt. Zum vierten Mal nahmen die sportlichen Kollegen und Kolleginnen

an dem Benefizlauf teil. Und jedes Jahr beteiligen sich mehr von uns an diesem sportlichen und geselligen Event. Neben dem guten Zweck, dem sport-

lichen Einsatz und der Stärkung der Gesundheit steht natürlich auch der Spaß an gemeinsamer Aktivität ganz oben. Alle erfolgreichen HWH-Läufer waren sich einig, auch im nächsten

Jahr sind wir wieder dabei. Auf zum fünften Stern!



Fortsetzung von Seite 5

Ralf Bothfeld
ralf.bothfeld@harms-wende.de

Mikro-Widerstands-Schweißtechnik

Durch gebündeltes Know-how „punktgenau“ zum gemeinsamen Erfolg.



„KombiTec_HAP“ – Handarbeitsplatz von KombiTec

„Mit starken Partnern gemeinsam zum Erfolg“, das ist das Motto von Kai Rienkens, Geschäftsführer der KombiTec GmbH in Betzigau.

Das Allgäuer Unternehmen ist spezialisiert auf Mikro-Widerstands-Schweißtechnik, insbesondere auf das

Ausarbeiten und Umsetzen von individuellen Lösungen in diesem Bereich.

Die Aufgabe zum Schweißen von Litzendrähten an einem Schleifring realisierte KombiTec mit einer kundenspezifischen Widerstandsschweißanlage. Zum Einsatz kam eine MF-Schweißstromsteuerung aus der Serie „Filius“ von Harms & Wende.



„HWI Filius“ – Steuerung Filius

Der Endkunde war begeistert – sowohl von der schweißtechnischen Lösung als auch von der bedienerfreundlichen und komfortablen Invertertechnik. Fragen zur Optimierung wurden durch den HWH-Service bei der Inbetriebnahme vor Ort umgehend geklärt.

Immer wieder gerne kommen die Kunden, mit speziellen Anforderungen, auf den Anlagenbauer für Mikroschweißanlagen, aus Betzigau zu. „Das zeichnet eine optimale Zusammenarbeit zwischen Partnern aus“, betont Kai Rienkens.

„Die langjährige Erfahrung von Harms und Wende in der Steuerungstechnik sowie das Know-how von KombiTec im Bereich des Mikroschweißens ermöglichen hervorragende Systemlösungen.“

Das Ergebnis sind zufriedene Kunden, die wieder kommen, wie die jüngst gemachte Erfahrung zeigt.

Für die Anwendung „Schleifringe“ wurde bereits nach fünf Monaten die nächste Schweißanlage bestellt. Die reibungslose Inbetriebnahme und der stabile Schweißprozess haben

unseren gemeinsamen Kunden bei der Abnahme der Anlage überzeugt.

„Beide Unternehmen zeichnen sich durch Innovationsgeist aus. Wir bieten unseren Kunden individuelle Lösungen im Bereich des Mikroschweißens – ein Partner muss daher nicht nur kompetent sondern auch innovativ sein“, betont der Geschäftsführer der KombiTec, mit der Firma Harms & Wende GmbH & Co. KG sind wir in der Lage, auf die speziellen Kundenwünsche einzugehen.“

Nadine Rienkens, KombiTec GmbH
Rolf Sutterer, Harms & Wende GmbH & Co. KG
rolf.sutterer@harms-wende.de

Service und Vertriebsstandort Procon PAS

Harms & Wende-Partner im Westen Deutschlands.



Procon PAS

Im Rahmen der Harms & Wende-Gruppe verfolgen wir bei Procon PAS das Ziel, die Betreuung unserer „Industrial Solution“ und „Micro Welding“ Kunden noch



Herr Lambertz und Herr Mettendorf

weiter zu verbessern. In den Postleitzahlenbereichen 4, 5, 6 und in den Benelux-Staaten betreut Sie unser neuer Vertriebsmitarbeiter, Herr Mettendorf, von

Willich-Anrath aus. Herr Mettendorf präsentiert Ihnen das gesamte Harms & Wende Portfolio. Darüber hinaus zeigt Ihnen Herr Mettendorf die Möglichkeiten zur Entwicklung und Lieferung individueller Industrie-elektronik auf.

Zusätzlich unterstützen wir Sie von Willich-Anrath aus mit Service-Leistungen. Herr Lambertz ist unser Spezialist für die Produktfamilie Sinus/Varius und betreut Sie im



Geräteprüfung

gesamten Vertriebsgebiet der Harms & Wende-Gruppe.

Horst-Uwe Siemßen
uwe.siemssen@harms-wende.de

Harms & Wende sportlich – Teil 2

Was machen wir so nach der Arbeit?

Jörg Eggers
joerg.eggers@harms-wende.de

Als Küstenbewohner haben wir da Möglichkeiten, die es woanders nicht gibt, dafür müssen wir jedoch weit zum

Skilaufen fahren.
Stichwort: „Mittwochsregatta“.
Jeden Mittwoch im Sommer richtet

der Neustädter Segelverein eine Abendregatta aus. Diese ist eine lose geführte Regatta, oder, wie man auch sagt, „Match Race“ in der Neustädter

Bucht. Hier geht es dann mit Spaß, aber auch dem nötigen Ernst, um eine gute Platzierung. Die Regatta am 13. August fand bei leichten Winden 2 - 3 Beaufort und angenehmen 20 Grad statt. Das gibt es auf der Ostsee nur selten und alle haben es sichtlich genossen. Navigation fällt an solchen Tagen natürlich aus – man folgt einfach den Anderen. An den Wendemarken wurde es gewohnt eng und man zwängte sich zwischen den „Konkurrenten“ durch

auf die nächste Bahn – alles ging gut, ohne Berührungen. Es ist eben keine so ernste Regatta.

Leider ging uns gegen 21:30 Uhr der Wind aus und die Bahn wurde verkürzt, aber wie es der Wettergott auch will, auf der Ziellinie vor Scharbeutz kam dann doch noch Wind auf und es ging mit flotten 5 Knoten nach Hause – ein wundervoller Abend ging leider viel zu schnell dem Ende entgegen Bis zum nächsten Mal!



Wohin in Hamburg?

Hamburger Theater Festival 2014 vom 28. September - 30. November 2014

Mehr Infos unter:
www.hamburgertheaterfestival.de



In diesem Herbst können Hamburger Theaterfreunde im Rahmen des Hamburger

Theater Festivals wieder die ganze Energie und Emotionalität des Theaters erleben.

Acht Produktionen mit acht unterschiedlichen, kraftvollen Regiehandschriften und vielen großen Schauspielern und Schauspielerinnen aus dem gesamten deutschsprachigen Raum zeigen ihre Kunst.

Gezeigt werden die acht eingeladenen Produktionen aus Wien, Zürich, Berlin, Stuttgart und München/Gent im

Thalia Theater, im Schauspielhaus, auf Kampnagel und im St. Pauli Theater.

Erstmals sind eine (Theater-)Dokumentation, Maskentheater und Tanztheater dabei, Produktionen, die national und international Furore machen, die Menschen zutiefst berühren und zu Begeisterungstürmen hinreißen.

Termine

Vorankündigungen:

- Aluminium Messe, Düsseldorf
07. bis 09. Oktober 2014
- EuroBLECH, Hannover
21. bis 25. Oktober 2014
- FA4 V3 Gemeinschafts-Kolloquium
04. November 2014



Wir sind erschüttert, unendlich traurig und werden Dich nicht vergessen ...

Er hat gekämpft und gekämpft, doch hat er den Kampf leider verloren.

Für uns alle noch unfassbar ..., erhielten wir die traurige Nachricht, dass Detlev Hopp verstorben ist.

Detlev Hopp absolvierte von 1985 bis 1989 seine Ausbildung als Informationselektroniker in unserem Haus. Nach seinem Wehrdienst startete er im Juni 1990 in der Steuerungsfertigung. Von Anfang an engagierte er sich in der Inverterfertigung und qualifizierte sich zum Industriemeister Elektronik/Energietechnik. 2001 wechselte Detlev in den Bereich Service/Reparatur und übernahm immer mehr Verantwortung. 2008 wurde er stellvertretender Abteilungsleiter Service und Anwendungstechnik. Seit 2011 leitete er den gesamten Bereich Service und Reparatur und war das Gesicht des HWH-Services!

Der Kontakt mit unseren Kunden und die Herausforderungen der Schweißtechnik waren ihm immer wichtig. Schnell wurde er einer der gefragtesten Ansprechpartner für Kunden und Kollegen. Jederzeit war er ansprechbar und hatte ein offenes Ohr für Probleme und Sorgen. Seine anpackende und freundliche Art hat sich bei uns und unseren Kunden eingepreßt. Es gibt nicht genügend Worte, diesen Verlust zu beschreiben.

Unsere Gedanken sind bei seiner Frau Dörte und seiner Familie.

Wir werden ihm ein ehrenvolles Andenken bewahren.

Detlev, wir vermissen Dich sehr!



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



Impressum

Ausgabe:
Ausgabe 3/14

Herausgeber:
Harms & Wende
GmbH & Co. KG
Großmoorkreuz 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