

1/2006

# EWM MAGAZIN

SCHWEISS-IMPULSE



**EWM** / HIGHTEC<sup>®</sup>  
WELDING

**SIMPLY MORE**

# Vorwort

## Liebe Leserinnen, liebe Leser,

wie in den Vorjahren zeigt Ihnen unser Magazin wieder zu Beginn des „heißen Messeherbstes“ einen aktuellen Querschnitt durch unser Leistungsspektrum.

Wir wünschen viel Freude beim Lesen!

Geschäftsleitung und EWM-Team

Bernd Szczesny

Michael Szczesny

Hans-Jörg

## EWM - 50 Jahre kompetenter Partner in der Schweißtechnik



Bernd Szczesny



Senator h.c. Michael Szczesny



Susanne Szczesny-Oßing

Nun bald 50 Jahre Firmengeschichte haben auch für unser Haus stetige Veränderungen gebracht: Wechsel des Produkt-Portfolios, konjunkturelle Höhen und Tiefen, Abstieg traditioneller und Aufstieg neuer Produktionsstandorte – regional, national wie global – sind ein kontinuierlicher Begleiter unserer Branche.

Von Beginn an hat sich EWM mit seiner motivierten Mannschaft den Herausforderungen gestellt. So konnten wir als ehemaliger Komponentenhersteller zu einem weltweit beachteten Produzenten von Lichtbogen-Schweißgeräten der Sonderklasse aufsteigen.

Inzwischen arbeiten wir mit ca. 300 Mitarbeitern an sechs Standorten weltweit.

Die Gründung weiterer Tochtergesellschaften ist geplant. Damit reagieren wir auf die überaus positive Unternehmensentwicklung, die uns im laufenden Jahr mehr als 25 Prozent Zuwachs beschert hat.

Tradition und Fortschritt sind so gelesen ein Widerspruch in sich. Für EWM jedoch hat der Fortschritt von Anbeginn Tradition. Diese Triebfeder unseres unternehmerischen Denkens und Handelns hat die Firma über Jahrzehnte zu dem gemacht, was sie heute ist: innovativer Technologieführer auf dem Sektor Schweißverfahren und Gerätetechnik.

Der so erworbene Ruf als „High Tech-Produzent“ und „Ideenschmiede der Premium-Klasse“ erleichterte uns das Wachstum über die Grenzen des Heimatmarktes hinaus. Zudem sind wir durch den stetigen Mut zu beharrlicher Forschung und Entwicklung zu einem weltweit gefragten Ideengeber gewachsen.

Zu keiner Zeit unseres Strebens nach noch modernerer Technik haben wir den Blick für das technisch Sinnvolle und die Interessen unserer Kunden aus den Augen verloren: Der zweifache Spagat zwischen innovativer Technik und Wirtschaftlichkeit sowie angemessenem Preis-/Leistungs-Verhältnis der Stromquellen aus dem Haus EWM bleibt eine ständige Herausforderung, der wir uns zum Wohle der Anwender und im Interesse unserer treuen Mitarbeiter gerne auch in Zukunft stellen.

Bei allem globalen Wachstum vergessen wir unsere Wurzeln als bodenständiges Familienunternehmen nicht: Allein in den letzten 12 Monaten konnten wir im Mündersbacher Stammwerk weitere 30 Arbeitsplätze schaffen.

Hier am Hauptsitz legen wir auch den Grundstein für weitere Expansion sowie Marktführerschaft. Mittelpunkt wird ein Technologie-Zentrum neuester Prägung, das auch international gesehen modernsten Ansprüchen von Anwendern wie Mitarbeitern gerecht wird. Im Jahr 2007 halten dort die Forschung und Entwicklung, das Schulungs-Center sowie die Anwendungstechnik für Hand- und Roboterschweißen in völlig neuen Räumen Einzug.

Damit verbreitern wir unsere Basis und schaffen unseren Ingenieuren, Anwendungsspezialisten und Schulungsexperten die Voraussetzungen für weiteren erfolgreichen Dienst am Kunden. Unter einem Dach konzentriert, liefern wir dann den Anwendern aus aller Welt den Service und Support, den diese benötigen, um in ihren Märkten erfolgreich zu bestehen.

# Inhalt

## Wir über uns

- EWM Geschäftsführer zum Senator h.c. berufen .....2
- ABICOR Innovationspreis 2006 .....3
- And the winner is *EWM-coldArc* .....3
- Zuwachs in der EWM-Gruppe .....4
- Neue Mitarbeiter im Team.....5
- Ihre Zukunft bei EWM .....5

## News

- EWM-Geräteserien PHOENIX, TETRIX, SATURN und WEGA.....6
- PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS .....8
- Freigabe CAR EXPERT bei Daimler und VW.....9
- EWM-Schweißschutzhelm POWERSHIELD .....9
- WIG-Kaltdrahtvorschub TETRIX Drive 4L .....10
- Mechanisierungs-Komponenten ProArc.....11

## Unsere Kunden

- Airbus setzt auf EWM-Technologie.....12
- Firma IBG - Roboterschweißen mit Microplasma.....12
- Firma Kubiak - schweißt mit *EWM-spotArc* .....13
- PICO - Kälteprüfung in Orenburg .....13
- Erfahrungsaustausch bei WEBER Pulheim.....14
- Karosseriebau FEHR - arbeitet mit PHOENIX CAR EXPERT.....14
- **EWM-forceArc Erfolgsmeldungen:**
  - EWM rüstet A(r)mada auf .....16
  - Hendriks Staalbouw .....18
  - Maschinenbau Scholz .....19

## Unsere Partner

- Idal hat neue Filiale .....20
- Ador Fontech – Vertriebspartner mit Drive .....20
- TTS – Schnelligkeit ist Trumpf.....20
- Zu Gast bei der Universiti Teknologi MARA Shah Alam .....20
- EWM Seminar bei Tira in Jakarta .....21
- Heidenbluth: Eröffnung neuer Gebäude .....21
- Zusammenarbeit mit EuRob und FANUC.....22
- Zugmagnet Schweißtechnik, Campusfest der TU Braunschweig.....23
- Firma Holzer ASS - mit dem Favoriten zum Erfolg .....23

## Messen / Veranstaltungen

- Rückblick SCHWEISSEN & SCHNEIDEN 2005 .....24
- Ausblick Euroblech, VIENNA-TEC, AUTOMECHANIKA .....24
- Ausblick Veranstaltungen 2006 .....24
- AMITEC 2006 .....25
- SFI-Lehrgänge mit SLV Duisburg.....25
- ZKF die Zweite.....25
- In Koblenz gelernt - in Dubai praktiziert.....25

- Impressum .....26

[www.ewm.de](http://www.ewm.de)

# Wir über uns

...für die Verbesserung...von Wirtschaft und Gesellschaft...

## EWM Geschäftsführer zum Senator h.c. berufen

Am 6. Juli 2006 fand am Firmensitz von EWM, Mündersbach, in feierlichem Rahmen die offizielle Berufung von Geschäftsführer Michael Szczesny zum Senator h. c. statt. Die Berufung erfolgte durch den Bundesverband WBA - Wirtschaft-Bildung-Arbeit Deutschland e.V., gemeinnütziger Träger des Bundeswirtschaftskongress und Bundessenats. Bundesverband und Senat treten für die Verbesserung der Zukunftsfähigkeit von Wirtschaft und Gesellschaft in der Bundesrepublik Deutschland ein. Wirtschaft, Gesellschaft, Politik, Ministerien und Behörden müssen mit allen am Wirtschaftskreislauf beteiligten Verantwortungsträgern des Landes in ständigem Dialog bleiben und alle Kräfte bündeln. Die Mitglieder in den WBA-Gremien SENATSPRÄSIDIUM, BUNDESSENAT und in den

SENATSKOMMISSIONEN Wirtschaft und Technologie, Gesundheit und Vorsorge, Recht und Justiz, Jugend, Bildung und Wissenschaft, Medien, Kunst und Kultur, sind durch ihr soziales Engagement zum Vorbild aller Bürgerinnen und Bürger geworden ([www.bundessenat.de](http://www.bundessenat.de)).



Die Urkunde, mit der die Senatorenwürde dokumentiert wird, überreichte der WBA-Vorstandsvorsitzende Siegfried Auffermann, Neustadt/Wied. Michael Szczesny dankte für die Ehre, die nicht nur eine Anerkennung für die ganze Firma sei, sondern auch ein Ansporn für alle, Zukunft zu gestalten. Er skizzierte kurz die erfolgreiche Entwicklung des Familienunternehmens seit 1957 und unterstrich die soziale Verantwortung: „Unternehmen bestehen aus Menschen und arbeiten für Menschen.“ Heute sei EWM Weltmarktführer auf dem Sektor hochmoderner Lichtbogen-Schweißgeräte.

## Bundesverband würdigt soziales Handeln

*Der Goldjupiter schmückt jetzt die Zentrale*

„Wenn es vorwärts gehen soll, kann jeder was tun!“. Diese Maxime ist sowohl dem WBA als auch Bernd Szczesny zu eigen. Es müsste mehr solcher Unternehmer geben; dann ließe sich das Problem der Jugendarbeitslosigkeit in Deutschland auf relativ unspektakuläre Art und Weise lösen. Die EWM HIGHTEC WELDING GmbH hat in diesem Jahr zusätzliche Ausbildungsplätze geschaffen. Das war Anlass, das Unternehmen während der gleichen Veranstaltung mit der Ehrenprämie „Goldjupiter“ auszuzeichnen.



*Gleich nach der Ehrung für seinen Bruder konnte Geschäftsführer Bernd Szczesny die Trophäe für das Unternehmen in Empfang nehmen.*

Der WBA zählt es zu seinen vorrangigen Aufgaben, die kontinuierlich steigende Jugendarbeitslosigkeit zu bekämpfen. Ein Wahlspruch dabei lautet: „Die Jugend fördern und fördern, die Alten stützen“.

„Das“, so sagte Jürgen Em aus Bonn, Vorsitzender des Senatspräsidiums, „wird bei EWM in Mündersbach im Sinne einer qualifizierten Berufsausbildung umgesetzt“. Die Politik könne nur die Rahmenbedingungen vorgeben, Arbeitsplätze schaffe allein die Wirtschaft. Aber: Hürden müssten abgebaut, mehr Flexibilität erreicht werden. 570.000 junge Menschen seien in Deutschland ohne Job, ebenso 660.000 Erwerbslose im Alter zwischen 50 und 55 Jahren. Jede einzelne Firma könne ihren Beitrag dazu leisten, diese Zahlen zu verringern – so, wie das Unternehmen EWM, das in den letzten 12 Monaten 30 neue Mitarbeiter einstellte (Gesamtbestand aktuell: ca. 300 Beschäftigte). Ein Schlüssel zum Erfolg seien mehr Eigenverantwortlichkeit und ehrenamtliches Engagement, so Em: „Eine Gesellschaft kann nicht bestehen, wenn man sich nur auf den Staat verlässt.“



## ABICOR- Innovationspreis 2006 für EWM-coldArc

Herzlichen Glückwunsch  
Dr.-Ing. Sven-Frithjof Goecke

### „Kaltes Fügen“ – eine Technologie mit Zukunft

Leichtbau erfährt mit der jüngsten Entwicklung neuer Werkstoffe nicht nur im Bereich des Automobilbaus einen rasanten Fortschritt. Zukünftig wird weiteres Leichtbaupotenzial jedoch nur dann realisierbar, wenn die Füge-technik für dünnes hoch- und höchstfestes Stahlblech sowie auch für Materialkombinationen, wie z.B. Stahl mit Magnesium oder Aluminium, praxisnahe Lösungen bereitstellt. Hier stößt die Umsetzung der heute bereits existierenden werkstofftechnischen und auch konstruktiven Möglichkeiten an die Grenzen der konventionellen Fügeprozesse, insbesondere der produktiven Metall-Schutzgas-Fügetechnik.

Als zielführend haben sich hier Prozessansätze auf Basis des kurzschlussbehafteten Werkstoffübergangs herausgestellt. Mit EWM-coldArc haben Dr. Goecke und sein Mündersbacher Forschungs- und Entwicklungs-Team einen MSG-Prozess entwickelt, der durch möglichst geringen Energieeintrag in den Drahtzusatz sowie in das Bauteil ein kontrolliertes Schmelzvolumen erzeugt. Das Prinzip der ausschließlich in der Energiequelle implementierten Technologie liegt in der Entwicklung einer besonderen hochdynamischen Inverterschaltung. Mit dem nahezu leistungslosen Werkstoffübergang lassen sich mit einem MSG-Prozess nun erstmalig sehr dünne Bleche von bis unter 0,3 Millimeter fügen. Zudem können jetzt sogar Zusatzwerkstoffe auf Magnesium- und auf Zink-Basis (Ts um 400 °C) zum „kalten“ Fügen von Mischverbindungen aus Leichtmetallen mit Stahl eingesetzt werden. Alternativ zum MIG-Löten mit Kupferbasislot lässt sich mit Zinkbasis-Elektrodraht verzinktes Stahlblech artgleich löten; das vor Korrosion schützende Zink beidseitig des Bleches bleibt nahtlos erhalten. Weitere Anwendungsfelder liegen in der Kombination des EWM-coldArc-Verfahrens mit der Laser- und der Plasmatechnik zum flussmittelfreien Fügen.

## And the winner is EWM-coldArc®

TECHNI-SHOW in Utrecht  
verleiht Publikumspreis für  
das „Beste Produkt in der  
Kategorie Schweißen“

### Der Zukunft einen Schritt voraus

Mit stetiger Forschung und Entwicklung baut EWM seine Führungsrolle auf dem Markt aus. Der aktuelle Meilenstein aus der Mündersbacher Technologieschmiede ist das EWM-coldArc-Schweißverfahren. Mit geringerer Wärme ermöglicht es nun das Fügen dünnschichtiger Bleche, Mischverbindungen von Leichtmetallen mit Stahl und das Löten von Zink- und Aluminiumwerkstoffen.

Bereits bei ihrer ersten öffentlichen Präsentation im März dieses Jahres auf der TECHNI-SHOW in Utrecht, Niederlande, hat die Neuheit restlos überzeugt: Die Jury der Veranstaltung verlieh EWM den Publikumspreis für das „Beste Produkt in der Kategorie Schweißen“.

Vorgestellt wurde EWM-coldArc von unserem holländischen Vertriebspartner, Lastechnik Europa B.V. Sichtlich stolz nahm Marchel Kaspers, Manager Technik & Zertifizierungen von Lastechnik, den Innovationspreis während der bewegenden Verleihungszeremonie entgegen.

Die Ehrung blieb nicht ohne Folgen: Von der nationalen Fachpresse entsprechend gewürdigt, verzeichnet unser Partner bereits reges Interesse der Anwender an den wirtschaftlichen Produktionsmöglichkeiten mit dem neuen innovativen Verfahren.

Auf der EuroBLECH in Hannover feiert EWM-coldArc im Oktober seine internationale Premiere.

Wir gratulieren Dr.-Ing. Sven-Frithjof Goecke zur Auszeichnung mit dem **ABICOR-Innovationspreis 2006**.

Erstmals im Jahr 1995 von der Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG anlässlich ihres 50-jährigen Bestehens gestiftet, wird der Preis zur nachhaltigen Förderung von Forschungs- und Entwicklungs-

arbeiten auf dem Gebiet des Lichtbogenschweißens und -schneidens – vor allem von Nachwuchskräften aus Wissenschaft und Wirtschaft – seither alle zwei Jahre von dem Gießener Unternehmen vergeben.

Auslober ist immer der DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.. Ausgezeichnet werden vor allem Aktivitäten mit grundsätzlicher Bedeutung, die eine weitere Entwicklung der Mechanisierung und Automatisierung des Lichtbogenschweißens und -schneidens erwarten lassen. Eine unabhängige Jury, die sich aus namhaften Wissenschaftlern und Fachleuten der Industrie zusammensetzt, bewertet die eingereichten Arbeiten nach wissenschaftlichem und technischem Fortschritt, Qualitätssicherung, Wirtschaftlichkeit sowie Umweltschutz- und Arbeitssicherheitsaspekten. Auch werden die Umsetzungsaussichten und der zu erwartende Nutzen in die Bewertung einbezogen.

Am 20. September dieses Jahres konnte Dr.-Ing. Sven-Frithjof Goecke in Aachen seine bronzenen ABICOR-Statue des international bekannten flämischen Künstlers Octave Landuyt im Rahmen der 59. „Großen Schweißtechnischen Tagung“ für EWM-coldArc in Empfang nehmen.



# Wir über uns



## Zuwachs in der EWM-Gruppe – Support vor Ort

Erfolgreiche Produkte und das Image einer Marke erzeugen steigende Nachfrage! Dies zeigt auch die Entwicklung bei EWM. Mit zwei neuen Vertriebsstandorten in Benesov (Tschechien) und Gmunden (Österreich) setzt das Unternehmen auf weitere Expansion. Auslöser für die Entwicklung in diesen Regionen war das enorm gestiegene Interesse der dortigen Anwender an innovativer und technisch wie wirtschaftlich überlegener Schweißtechnik.

**EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.**  
Prodejní a poradenské centrum  
CZ-Tyrsova 2106  
256 01 Benesov U Prahy, Tschechien  
Telefon: +420(0)317.729-517  
Fax: +420(0)317.729-712  
E-mail: [vertrieb@ewm.cz](mailto:vertrieb@ewm.cz)  
Ansprechpartner: Herr Pavel Humlach



Vertriebs-, Service- und Schulungszentrum in Benesov

Während das Vertriebs-, Service- und Schulungszentrum in Benesov schon seit Ende 2005 erfolgreich arbeitet, wird das Gmunderer Pendant seine Pforten im Oktober 2006 öffnen.

Beide Zentren betreuen Fachhändler wie Endkunden und bieten neben den HIGHTEC-WELDING-Geräten alles rund ums Schweißen – von A wie Arbeitsschutz bis Z wie Zusatzwerkstoff. Zudem verfügen die Standorte über anwendungstechnische Einrichtungen und Schulungsräume.

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Scharnsteinerstr. 15  
A-4810 Gmunden, Österreich  
Telefon: +43(0)7612.77802-0  
Fax: +43(0)7612.77802-20  
E-Mail: [norbert.forstinger@ewm.at](mailto:norbert.forstinger@ewm.at)  
Ansprechpartner: Herr Norbert Forstinger



Vertriebs-, Service- und Schulungszentrum in Gmunden



## Zuwachs im Vertriebs- und Anwendungsteam

Im April des Jahres hat die EWM-Familie Verstärkung durch eine neue Mitarbeiterin und zwei neue Mitarbeiter erhalten.

**Petra Ulf** (28), diplomierte Betriebswirtin, bringt bereits durch ihre vorherige Tätigkeit in einer europaweit agierenden Vertriebsgesellschaft alle Voraussetzungen für ihre hiesigen Aufgaben mit: als Assistentin der Vertriebsleitung (Leitung Vertriebs-Innen-dienst) unterstützt sie diese mit ihrem fundierten Wissen und ist für die Optimierung in- und externer betrieblicher Abläufe zuständig.

Beim Fahren mit dem Mountainbike, beim Klettern oder beim Lesen eines guten Buches entspannt sie sich gerne vom Alltag.



**Andreas Wirsing** (39), verantwortlich für Vertrieb/Kundenbetreuung, kann bereits 23 Jahre Erfahrung mit und in der Schweißtechnik-Branche vorweisen. Begonnen hat er im schweißtechnischen Vertrieb des Einzelhandels; danach bekleidete er die Position des Regional-Managers bei einem namhaften europäischen Gerätehersteller. Auch in seiner Freizeit ist er gerne aktiv – fährt Ski und Mountainbike.



**Andreas Stieben** (28) unterstützt unser Team der Anwendungstechnik. Sein Spezialgebiet: Vorführschweißungen sowie das Einstellen, Erklären und Programmieren der Stromquellen bei Kunden oder im Werk. Die nötige Portion Berufserfahrung und das erforderliche Know-how hat der gelernte Schweißer durch seine bisherige Tätigkeit in der Metallverarbeitung erworben. Ein Praktiker par excellence.

Nach Feierabend treibt er gerne und viel Sport, geht tanzen oder lässt beim Angeln die Seele baumeln.



## IHRE ZUKUNFT BEI EWM

Wir sind ein weltweit operierendes, mittelständisches Familienunternehmen. Als der führende deutsche Hersteller von Lichtbogen-Schweißgeräten für den professionellen Einsatz in Handwerk und Industrie sind wir in den letzten Jahren überdurchschnittlich gewachsen.

An unseren Produktions- und Vertriebsstandorten - Deutschland, Tschechien, China und Österreich - sind wir auf Expansionskurs! Zum Ausbau unserer weltweiten Präsenz in den wichtigsten Wachstumsmärkten unserer Branche, suchen wir ständig neue, qualifizierte und vor allem dynamische Mitarbeiter für verschiedene Unternehmensbereiche.

Darüber hinaus sind wir jederzeit an interessanten Initiativbewerbungen für sämtliche Positionen interessiert.

- *Produktmanager Robotertechnik/Automatisierung*
- *Außendienstmitarbeiter/-in für unsere Exportabteilung*
- *Regionalmanager/-in für Mittel- und Süddeutschland*
- *Regionalmanager/-in für Mittel- und Norddeutschland*
- *Dipl.-Ingenieur/in für die Entwicklung von Leistungselektronik*
- *Dipl.-Ingenieur/in für die Hard-/Software-Entwicklung*
- *Außendienstmitarbeiter/-in für den Raum Köln*
- *Außendienstmitarbeiter/-in für den Raum Limburg-Wiesbaden-Mainz*
- *Servicetechniker/-in für den Standort Pulheim (b. Köln)*
- *Patentingenieur/Patentreferent*
- *Mitarbeiter Technischer Vertrieb Lichtbogen-Schweißgeräte*
- *Technische/r Einkäufer/in*
- *Wir bilden aus: Elektroniker für Geräte und Systeme*

Haben Sie Interesse daran, ein Mitglied der EWM-Familie zu werden, dann schauen Sie sich die genaue Stellenbeschreibung doch ganz einfach auf unserer Homepage [www.ewm.de](http://www.ewm.de) unter der Rubrik „Unternehmen“ an.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung!



## Rot, innovativ, stark

### PHOENIX, TETRIX, SATURN, WEGA: Neues Geräteprogramm vom Marktführer

Facettenreich wie ein Brillant ist die Typenvielfalt der neuen fahrbaren Schweiß-Stromquellen von EWM. Für alle Branchen mit ihren jeweils spezifischen Anwendungen und Anforderungen gibt es aus dem Geräte-, Steuerungs- und Verfahrensspektrum des führenden europäischen Herstellers die wirtschaftliche Lösung – à la carte oder individuell:

Von den stufengeschalteten MIG/MAG-Standard-Versionen der Serien SATURN und WEGA, über die volligitalen Inverter-Stromquellen PHOENIX – zum Fügen im MIG/MAG-Impuls- oder -Standard-Verfahren – bis hin zu den WIG-Inverter-Geräten TETRIX DC und TETRIX AC/DC.

Die Serien PHOENIX und TETRIX bieten neben modernster Gerätetechnik auch das Schweißen mit den neuen innovativen High-Tech-Fügeverfahren aus Mündersbach für noch mehr Wirtschaftlichkeit und Schweißqualität: *EWM-activArc* (TETRIX), *-forceArc* (PHOENIX) und *-coldArc* (PHOENIX) sind das Ergebnis intensiver verfahrenstechnischer Forschung und Entwicklung, gepaart mit neuester digitaler Inverter- und Steuerungstechnologie.

Allen neuen fahrbaren Geräten gemein ist das grundlegend neue demodulare Gehäusekonzept: Stromquelle, Transportwagen und Kühlgerät sind zu einer Einheit verschmolzen. Dies vereinfacht Transport wie Handhabung und reduziert zudem die Investitionskosten durch das noch bessere Preis-/Leistungsverhältnis. Ein weiterer positiver Effekt des neuen Konzepts ist die optimale Luftführung mit höherer Kühlleistung für längere Einschaltdauer und weniger Verschmutzung im Gerät. Steuerungen mit intuitiven Bedienungsflächen erleichtern dem Schweißler seine Arbeit in idealer Weise.

**Tragbar und kranbar**

#### Kranbar

Beste Mobilität: kranbar, staplerfähig

#### Gehäuse

Servicefreundlich und wartungsarm, staubgeschützte Platzierung der Elektronik-Komponenten und gut zugängliche Anordnung der Baugruppen im Gerät

#### Flaschenhalter

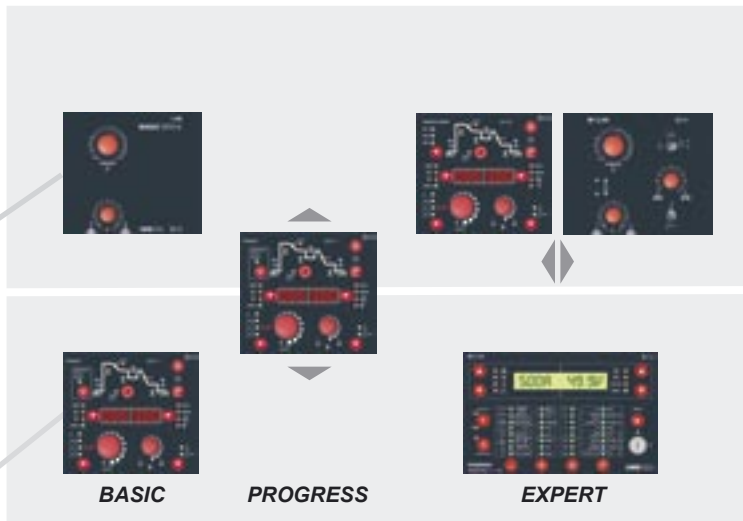
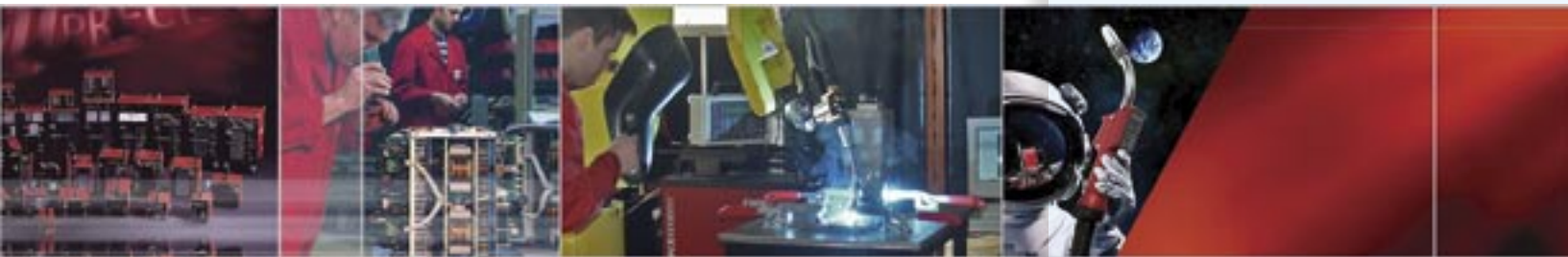
Aufnahme für 50 Liter Gasflasche (200bar)

#### Fahrbar

Leicht fahrbar auch bei großen Unebenheiten durch große Räder, passt durch Normtüren, leichtes Be- und Entladen durch gleiche Spurbreite der Räder







### MIG/MAG IMPULS

MIG/MAG-Impuls-Schweißgeräte  
 ► PHOENIX (301, 351, 421, 521)

**PHOENIX**  
*forceArc*



**Schlüsselschalter**  
 Hohe Betriebssicherheit durch Sperren der Bedienelemente

**Griffsystem**  
 Multifunktionales und ergonomisches Griffsystem: müheloses Verfahren, praktische Halterung für Schlauchpakete, Prallschutz

**Kühlung**  
 Intelligente Gehäusekonstruktion mit optimierter Luftführung für höhere Einschaltdauer sowie Lüftersteuerung für weniger Verschmutzungen im Gerät

**Kühlmodul**  
 Leistungsfähiges Kühlsystem für den Brenner mit Kreiselpumpe, Kühler mit großer Fläche und außergewöhnlich großem Tank (12 Liter)



### MIG/MAG Stufengeschaltet

Stufengeschaltete MIG/MAG-Standard-Schweißgeräte  
 ► SATURN ( 161, 201, 251, 301, 351),  
 ► WEGA (351, 401, 451 )

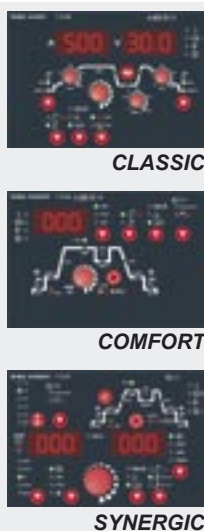
**SATURN**  
**WEGA**



### WIG

WIG-Schweißgeräte  
 ► TETRIS DC (300, 301, 351, 421, 521)  
 ► TETRIS AC/DC (300, 351, 421, 521)

**TETRIS**  
*activArc*





## Neue PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS

### Alleskönner für die Karosseriereparatur

*Makelloses Ergebnis in Rekordzeit*

Mit der PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS hat EWM ein Schweißgerät speziell zur Fahrzeugreparatur in Karosseriewerkstätten entwickelt, das über ein derzeit weltweit einzigartiges, weil praxisgerechtes Bedienerkonzept verfügt, das „in der Sprache“ des Karosseriebauers zur Verfügung steht. Die Stromquelle mit einer Leistung von 5 bis 300 Ampere erfüllt alle zurzeit gängigen Anforderungen und ist zudem für alle künftigen Fügeaufgaben gerüstet. Mit der PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS können die wichtigsten Fügeverfahren für die Karosseriereparatur, wie das Metall-Aktiv-Gas(MAG)-Schweißen, das Metall-Inert-Gas(MIG)-Schweißen und das MIG-Löten durchgeführt werden. Mit letzterem und im Gespann mit dem patentierten Ausbeulset EWM-QuickFix vereint sie Perfektion und Wirtschaftlichkeit bei der Rückverformung nur einseitig zugänglicher Karosseriebleche.

Das Löt- und Schweißgerät modernster Prägung zeichnet sich gleich durch mehrere Innovationsschritte und erhöhte Wirtschaftlichkeit aus: Anwendungsbezogene Bedienung und praxisgerechte Nahtauswahl verkürzen die Reparaturzeiten und vermeiden Schweiß- und Lötfehler. Durch die Kombination aus Impuls- und Kurzlichtbogen-Technologie mit einem besonders stabilen Lichtbogen erzielt der Karosseriebauer einwandfreie und nahezu spritzerfreie Nähte. Die Stromquelle im neuen „Kompakt“-Gehäuse bietet ein ausgezeichnetes Preis-/Leistungsverhältnis.

Ausgeklügelte Geräte- und Verfahrenstechnik reduzieren bei der Reparatur die Wärmebringung in die Fügenaht stark. Dadurch bleiben Festigkeit und Crashesicherheit von Strukturteilen und Außenhautteilen erhalten, ebenso der Korrosionsschutz bei beschichteten Stahlblechen. Besonders Teilersatz-

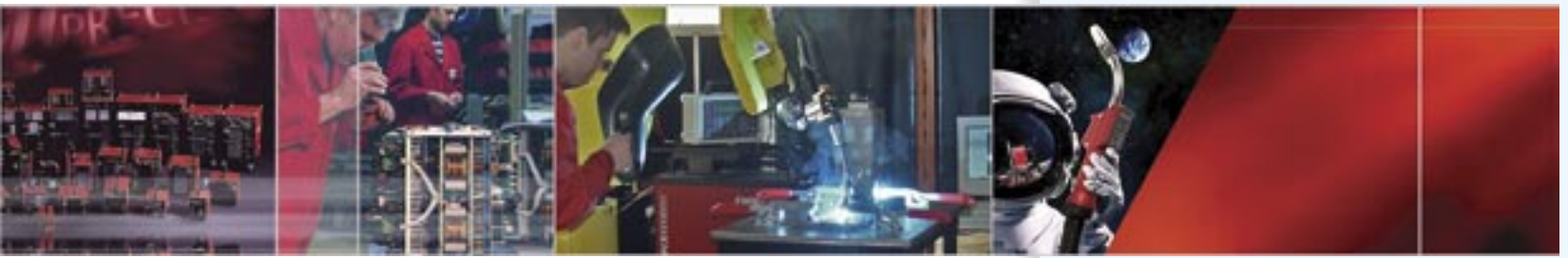


reparaturen an der Außenhaut sind nun außerordentlich wirtschaftlich zu erledigen – die geringe Wärmebringung reduziert zeit- und kostenintensives Spachteln und Verschmessen auf ein Minimum.

Derartige Fortschritte in der Fügetechnik für die Karosserieinstandsetzung sind nur durch das perfekte Zusammenspiel von Entwicklung und Anwendungstechnik zu erzielen. In umfangreichen Versuchsreihen mit einer Vielzahl von Original-Karosserieblechen und -Strukturteilen ermittelten die Mündersbacher Schweißprofis zusammen mit Fachleuten aus der Praxis die passenden Schweiß- und Lötprogramme. Im Arbeitsalltag bedeutet dies: Programm abrufen, Basisparameter sowie Nahtart eingeben und einfach loslegen! Am Brenner mit integriertem Fernsteller und Display lässt sich die erforderliche Nahtart direkt abrufen – damit gehören Arbeitsunterbrechungen für Versuche und Nahteinstellungen der Vergangenheit an.

Vom MAG-Schweißen (Blechdicken 0,8 bis 5,0 Millimeter) über das MIG-Löten (Blechdicken 0,8 bis 3,0 Millimeter) bis hin zum MIG-Schweißen an Aluminium (Materialdicken 1,0 bis 8,0 Millimeter) beherrscht die PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS nahezu alle Fügeaufgaben in der Karosserie-Instandsetzung: an unbeschichteten wie an beschichteten Stahlblechen (zum Beispiel elektrolytisch- oder feuerverzinkt), an hoch- und höherfesten Stahlblechen, wie auch an Aluminiumteilen. Anwender attestieren dem Gerät extrem gute Schweißseigenschaften an dünnen Blechen.

Weitere Finessen und Optionen erhöhen die Produktionssicherheit und erlauben den langjährigen Betrieb der Geräte auf stets aktuellem Stand: Mit der optionalen Schweißdaten-Dokumentations-Software Q-DOC 9000 kann ein Betrieb jederzeit die ordnungsgemäße Reparatur belegen. Die Möglichkeit zum „Update“ gestattet das Aufspielen neuer Kennlinien und Fügeprogramme bei Änderungen der Spezifikationen durch den Autohersteller, bei neuen Fahrzeugtypen oder neuen Werkstoffen.



## Perfektes Ausbeulen mit MIG-Löten und QuickFix

Im Zusammenspiel mit dem patentierten Ausbeulset EWM-QuickFix zeigt die PHOENIX 301 CAR EXPERT PULS weitere nahezu unschätzbare Vorzüge: Mit Hilfe des MIG-Lötverfahrens lassen sich jetzt auch nur einseitig zugängliche Stahl-Karosseriebleche wirtschaftlich und perfekt rückverformen. Dabei wird allein die Arbeitszeit um bis zu 50 Prozent reduziert.



## Aktuell: Mercedes und VW empfehlen CAR EXPERT

Eine perfekte und gleichzeitig wirtschaftliche Karosseriereparatur liegt durchaus auch im Interesse der Autohersteller. Schließlich beeinflussen Reparaturen in einem langen Autoleben die durchschnittlichen Haltungskosten. Volkswagen hat die Vorzüge der Stromquelle, des MIG-Lötverfahrens und des Ausbeulsets auf Herz und Nieren geprüft und für die Reparatur in Werkstätten freigegeben!

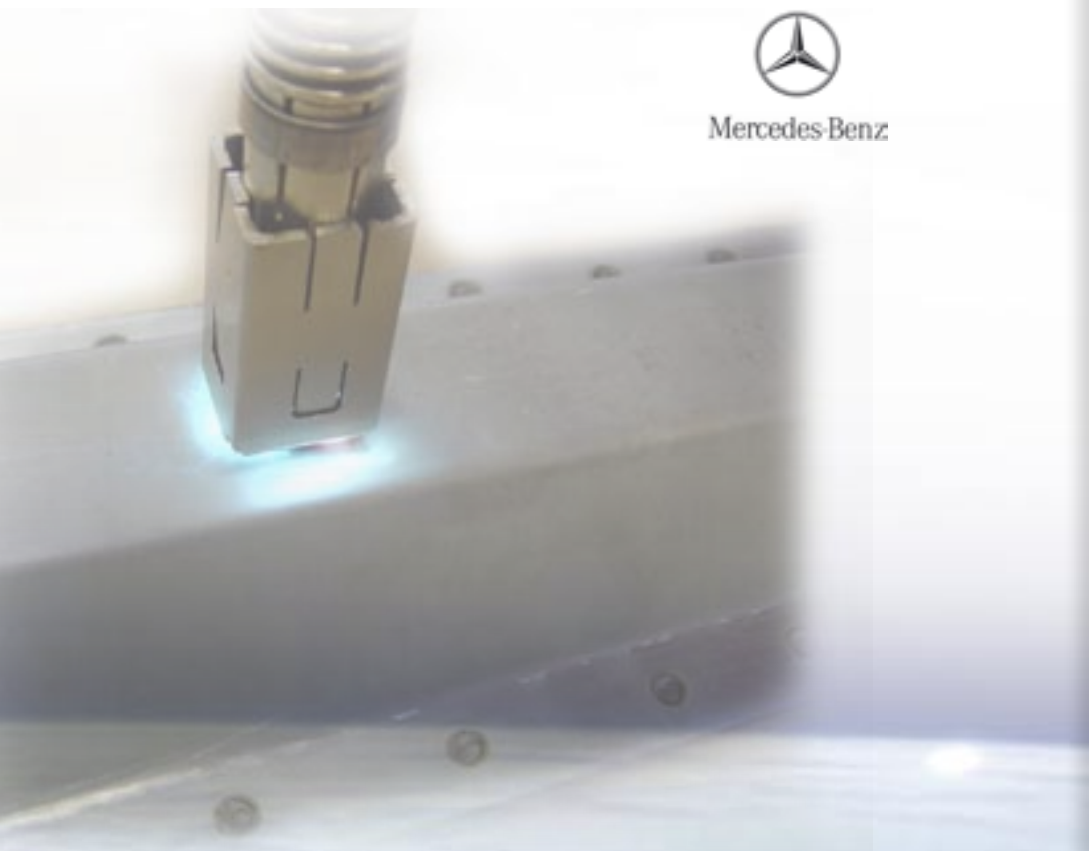
Auch Mercedes ist von den Möglichkeiten des MIG-Lötens mit der PHOENIX CAR EXPERT PULS überzeugt und empfiehlt sie seinen Werkstätten.

Dass Versicherer die Einführung des EWM-Reparatursystems gerne sehen, liegt auf der Hand: Kostengünstige Karosseriereparaturen schlagen sich in den Beitragsätzen nieder – wovon letztlich der Versicherungsnehmer profitiert.

Volkswagen



Mercedes-Benz



## POWERSHIELD® >>>>



### (T)raumhelm mit Komfort

Mit dem neuen Schweiß-Schutzhelm POWERSHIELD erfüllt EWM auch die weltweit strengsten Auflagen für Blendschutz beim Fügen, sowohl in der automatischen Version 9-13 als auch mit der individuell einstellbaren Verdunklung der Helmversion 5-13. Spezielle Filter im Sichtfenster und eine permanente Schutzstufe nach DIN4 sorgen für kontinuierlichen Schutz der Schweißeraugen vor ultravioletter und infraroter Strahlung. Dabei verhindert die robuste Vorsatzscheibe auch das Eindringen von Gas, Rauch und Partikeln.

Die futuristisch anmutenden Helme sind mit höchstem Tragekomfort ausgestattet. Für den entsprechenden Komfort bei der Bedienung sorgen die außen am Helm liegenden Regler. Mit denen kann der Schweißer je nach Schweißverfahren und persönlichem Empfinden den Blendschutz stufenlos wählen.

Der Anwendungsbereich der Schutzhelme reicht vom E-Hand- über das WIG- und MIG/MAG- bis zum Plasma-Schweißen, beim Helmtyp 5-13 auch zusätzlich für das Mikro-Plasma-Schweißen und Plasma-Schneiden – selbst zum Schleifen muss der Fachmann diesen Augenschutz nicht mehr absetzen.

Und wer möchte, kann am 1. August 2008 mit dem POWERSHIELD für ganze 2 Minuten und 27 Sekunden bequem die nächste totale Sonnenfinsternis über Europa verfolgen.





## WIG-Kaltdrahtvorschub TETRIX DRIVE 4L

Überlegener Kaltdrahtvorschub: WIG schlägt MIG/MAG

**Modernste Komponenten verleihen den WIG-Geräten noch mehr Speed**

Mit seinen neuen volldigitalen Inverterstromquellen der Baureihe TETRIX – auch in Kombination mit dem Schweißverfahren *EWM-activArc* – hat EWM das WIG-Schweißen neu definiert. Kein Grund für die Entwicklungsabteilung sich zurück zu lehnen, denn ähnlich wie in der Formel 1 sind es oft die unspektakulären kleinen Komponenten, die das unschlagbare Gesamtpaket ausmachen: Mit dem WIG-Kaltdrahtvorschub TETRIX DRIVE 4L konnten die Entwickler eine zusätzliche wirtschaftliche wie qualitative Steigerung erzielen. Damit verwirklicht das WIG-Verfahren jetzt Schweißgeschwindigkeiten, wie sie bislang nur im MIG/MAG-Verfahren erreichbar waren. Und dies in der bekannt ausgezeichneten und absolut spritzerfreien WIG-Nahtqualität.

Das Synergic-Einknopf-Bedienungskonzept der Gerätesteuerung vereinfacht das Arbeiten ungemein: Stromstärke und Drahtgeschwindigkeit sind entsprechend des Drahtdurchmessers und der Schweißaufgabe optimal in JOBS (Schweißprogrammen) vorgegeben!



Durch die Nachrüstung mit dieser Vorschubeinheit und der entsprechenden Option können nun auch Besitzer nahezu aller fahrbaren TETRIX Stromquellen mit den Steuerungsvarianten SYNERGIC, COMFORT und CLASSIC ihre Produktivität beim Schweißen erhöhen: an un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, an Aluminiumlegierungen sowie beim WIG-Löten und beim Auftragsschweißen. Die Branchen, die so in den Genuß der neuen Qualität kommen, sind vielfältig: Behälter-, Kessel-, Fahrzeug-, Metall- und Fassadenbau, Automobilindustrie, Heizungs- und Lüftungsbau, Rohrleitungsbau.

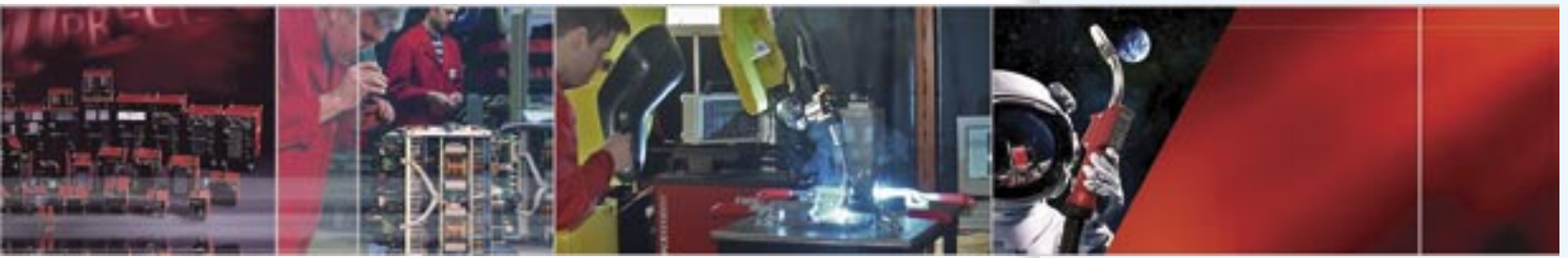
**Mit dem richtigen Brenner jederzeit Herr der Lage**

Letztes technisches Glied in der Geräte-kette ist der WIG-Kaltdrahtbrenner. Auch hier setzt EWM mit seinen modernen Komponenten neue Maßstäbe für flexibles Arbeiten und Bedienung am Werkstück: Der Standard-Brenner verfügt über Funktionen wie „Strom und Draht EIN/AUS“; darüber hinaus verfügt der RETOX TIG-Brenner über zusätzliche Funktionalität wie Drahtkorrektur, Abrufen von JOBS und eine Schweißdaten-Anzeige.

Selbst die Position der Drahtzuführung ist um 270 Grad um die Brennerachse drehbar, was das Fügen in allen Positionen ermöglicht.

Alles Punkte, die dem Schweißer die Arbeit wesentlich erleichtern – er kann sich voll auf die Kontrolle des Schweißbades konzentrieren.





## Mechanisiert Schweißen mit preiswerten Vorrichtungen von der Stange



Die Extraklasse der Schweiß-Stromquellen und -verfahren von EWM ist unbestritten. Tausendfach verrichten Geräte des Unternehmens Tag für Tag in Produktionsstätten rund um den Globus zuverlässig ihren Dienst: beim Fügen von Hand oder in hoch komplexen automatisierten Schweißstationen – mit und ohne Roboter. Diese Bandbreite zeigt die Flexibilität der Geräte aus Mündersbach.

Gerade klein- und mittelständische Unternehmen fertigen den Löwenanteil ihrer Produkte in geringen Stückzahlen. Nicht selten sind aber auch höhere Losgrößen zu bewältigen, die jedoch eine Investition in eine vollautomatische Schweißstation nicht rechtfertigen. Auch hierfür bietet EWM die passenden Lösungen: Um preiswerte wie praxisgerechte Komponenten wie Drehtische, Behälterdreh- und Rundnahtschweiß-Vorrichtungen sowie „intelligente“ Standardkomponenten aus dem Baukastensystem ProArc ergänzt, produzieren die High-Tech-Stromquellen noch effektiver, wirtschaftlicher und qualitätsgetreuer, als es der handgeführte Schweißprozess zulässt.

ProArc steht für flexible Mechanisierungseinheiten bei einfachster Bedienung und herausragendem Preis-/Leistungsverhältnis; es steht aber auch für die fast 40-jährige schweißtechnische Erfahrung und Kompetenz unseres taiwanesischen Kooperationspartners United ProArc Corporation, Taoyuan.



S-Typ



R-Typ



L-Typ



U-Typ



# Unsere Kunden

## Wir verleihen dem Airbus Flügel



### Britisches Werk von Technik und Service überzeugt

Airbus Großbritannien ist einer der größten Arbeitgeber des Landes. 13.000 Mitarbeiter fertigen auf der Insel überwiegend Tragflächen für alle Airbus-Typen. Produktvielfalt und Dimensionen der Werkstücke erfordern in hohem Maße Handarbeit und damit auch mobiles Gerät; dies gilt auch für die Schweißaufgaben an den nicht alltäglichen Materialien der Luftfahrt.

Am Ende eines umfangreichen Bewerbungsprozesses hat sich Airbus für eine WIG-Stromquelle von EWM entschieden, die alle Kriterien des Pflichtenkataloges erfüllt: Neben der besonderen Eignung zum Schweißen von Titan, Aluminium und Edelstahl galt ein Hauptaugenmerk der

Entscheider der extrem benutzerfreundlichen Bedienungsfläche, der geräuscharmen Kühlung sowie der kompakten Größe der wassergekühlten Anlage. All diese Vorteile vereint unsere TRITON 220 AC/DC POWERSINUS.

Heute überzeugen EWM Geräte die hochqualifizierten Schweißer von Airbus täglich mit ihren herausragenden Leistungsmerkmalen:

- Einzigartig hohe Schweißleistung (220A Schweißstrom), kleine Maße und niedriges Gewicht
- Reproduzierbare Schweißergebnisse und hervorragende Nahtqualität durch voll-digitale Invertertechnologie
- Professionelles WIG-DC-Schweißen mit exzellenten Zünd- und Schweißeigenschaften

- WIG-Schweißen mit unkomplizierter Einknopfbedienung: z.B. 8 JOBS (Schweißaufgaben) vom Anwender programmierbar für unterschiedliche, immer wiederkehrende Schweißaufgaben
- Schweißen von anspruchsvollen Materialien, wie Aluminium AL 6061, Titan TA2 und hochlegiertem Stahl

Großen Anteil an diesem nicht alltäglichen Auftrag hatte das perfekte Zusammenspiel von EWM mit seiner exzellenten technischen Unterstützung und dem EWM-Vertriebspartner in dieser Region, West Country Welding Supplies Ltd. Denn neben dem technischen Leistungspaket war Airbus ein besonderer Service in puncto Lieferung und Auftragsabwicklung wichtig. Ein weiteres nicht unwesentliches Plus war das hervorragende Preis-/Leistungsverhältnis.

## EWM im Land der Ideen

### IBG Roboter schweißen mit Mikroplasma für den Umweltschutz

Unser Kunde IBG Automation GmbH, Neuenrade im Sauerland, konstruiert komplexe und sehr individuelle Automatisierungsanlagen für nahezu alle Branchen der Industrie. Anfang des Jahres ging im Mendener Werk des Fahrzeugteile-Herstellers HJS Fahrzeugtechnik GmbH & Co. KG die derzeit weltweit einzige automatisierte Schweiß- und Montagelinie für Diesel-Rußpartikelfilter aus Sintermetall in Betrieb. Bei der Anlagenentwicklung und -Konzeption arbeiteten IBG und HJS Hand in Hand. Am Ende der Millioneninvestition stand die 30 Meter lange Fertigungsstraße, in der acht Schweißroboter ihren Dienst verrichten, bestückt mit je einer Inverter-Mikroplasma-Anlage und Kaltdrahtvorschub von EWM.

Seitdem verlässt alle zweieinhalb Minuten ein Filter, „verpackt“ im Gehäuse, das Band. Bei einem Betrieb rund um die Uhr und sieben Tage in der Woche könnten so mehr als 200.000 Filter pro Jahr gefertigt werden. Genug, um dem rasant wachsenden Weltmarkt gerecht zu werden.

Die Aufgabe unserer Mikroplasma-Stromquellen ist das saubere und filigrane Verbinden der hauchdünnen Sinterme-

tall-Filtermedien aus hitzebeständigem Chrom-Nickel-Stahl mit dem warmfesten Edelstahlgehäuse der Filter. Um den eng gesteckten Spezifikationen des Anlagenbauers wie des Endkunden gerecht zu werden, waren auch die Serviceberater von EWM schon in der Planungsphase gefordert: Durch pfiffige Teillösungen konnte verfahrenstechnischer Aufwand eliminiert werden. Eine von IBG hoch entwickelte Automatisierungs-Schnittstelle sorgt dafür, dass alle Schweißparameter über die Robotersteuerung verwaltet und visualisiert werden können. Denn gerade im Automobilbau ist – ähnlich wie in der Luftfahrtindustrie – das Einhalten und die lückenlose Dokumentation aller Fertigungsdaten ein absolutes Muss und unerlässlich für die Produkthaftung.

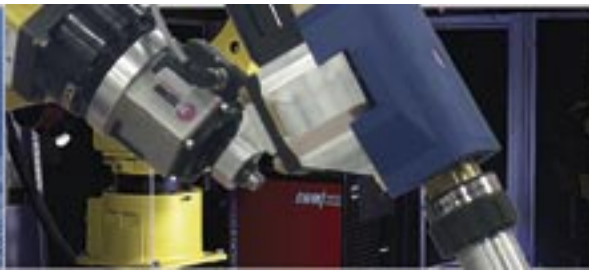
### Auserwählter Ort 2006

Die Jury der Initiative „Deutschland – Land der Ideen“ unter der Schirmherrschaft von Bundespräsident Horst Köhler hat HJS Fahrzeugtechnik zu einem „Auserwählten Ort 2006“ bestimmt. Grund dieser Auszeichnung ist die Konzeption und Entwicklung des Diesel-Rußpartikelfilters auf Sintermetallbasis.

Die Initiative betont die Stärke des Standortes Deutschland: „Nur Innovation und Investition, Ideenreichtum, Effizienz und Schnelligkeit schaffen und sichern qualifizierte Arbeitsplätze und nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg im globalen Wettbewerb. Ideen bringen unser Land nach vorn.“



IBG Roboterschweißen mit Mikroplasma



## Kupferüberdachte Ornamente – eine Spezialität aus Oberspreewald-Lausitz

Restaurierung von Kirchen, Burgen, Schlösserinventar aus Kupfer, Messing, etc. – so lautet der Brancheneintrag, unter dem auch Erhard Kubiak mit seinem gleichnamigen Handwerksbetrieb aus Freienhufen, in der herrlichen Region Oberspreewald-Lausitz, zu finden ist.

Eine Spezialität des Meisters ist das Restaurieren von kupferüberdachten Ornamenten. Nach jahrelangem traditionellen Löten der Formteile hat Kubiak mit dem *EWM-spotArc*-WIG-Punktschweißen eine neue Produktionsmethode für seinen Betrieb entdeckt, die ihn technisch und wirtschaftlich überzeugt: „Bei unserem Ornamentbau sind Abwicklungen zu berechnen und zu konstruieren, daraus resultieren Profile mit mehreren Kanten und Rundungen, die exakt auf Gehrung geschnitten und verbunden werden müssen“, so beschreibt er seinen Herstellungsprozess; und er fährt fort: „*EWM-spotArc* ermöglicht uns das punktgenaue Fixieren der Teile, ohne dass eine zweite Person, wie bisher üblich, die Werkstücke vor und während des Verbindens positionieren muss“.



*Ornamente vom Meisterbetrieb Kubiak, wie sie schöner nicht sein können, verzieren Burgen, Kirchen, Schlösser. Die alternative Fügetechnik dazu lieferte EWM mit der WIG-Stromquelle TETRIX und dem EWM-spotArc-WIG-Punktschweißbrenner.*

Da die Anschaffung einer vielseitigen, modernen, leistungsfähigen und einfach zu bedienenden Stromquelle anstand, war lediglich ein zusätzlicher Punktschweißbrenner für die spezielle Anwendung vonnöten. Die Wolfram-Inert-Gas-Stromquelle TETRIX AC/DC ist von Hause aus für das Fügen von Leichtmetallen und deren Legierungen prädestiniert. Ebenso für das Schweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Nickelbasislegierungen, Buntmetallen und Sonderwerkstoffen. Nebenbei beherrscht sie auch noch das E-Handschiessen mit rutil und basisch umhüllten Werkstoffen.



*EWM-spotArc heißt die Zauberformel für das exakte, wirtschaftliche und qualitativ hochwertige Fügen von Kupfersegmenten.*

## Minus 40 Grad

*PICO im Härtetest für Erdgas aus Sibirien*

Unmittelbar nach der Vertragsunterzeichnung durch alle Partner begann der russische Energiekonzern Gazprom mit dem Bau der russisch-deutschen Erdgaspipeline. In Sibirien, dort wo die schier unerschöpflichen Erdgasvorkommen erschlossen werden, beträgt die mittlere Jahrestemperatur weniger als Null Grad Celsius. Im Winter kann die Temperatur im äußersten Nordosten partiell schon mal bis Minus 70 Grad sinken. Auf einer Fläche von etwa sechs Millionen Quadratkilometern Sibiriens herrscht Permafrost.

Auf seiner Suche nach robusten, zuverlässigen und leicht zu transportierenden Schweißgeräten für das riesige Pipeline-Projekt wurde Gazprom von unserem Vertriebspartner „Invertor Plus“ mit Sitz in Orenburg beraten. Orenburg liegt 1480 Kilometer südöstlich von Moskau an der Grenze zu Kasachstan und damit an der Linie, die Europa von Asien trennt.

Auf Anhieb erschienen die E-Hand-Schweißgeräte der EWM-Baureihe PICO (mit Schweißströmen bis 160, 230 und 260 Ampere) geeignet. Haben sie sich doch bisher schon immer im rauen Montagealltag bewährt. Kurzentschlossen unterzog „Invertor Plus“ diese kleinen Alleskönner einer extremen Temperaturprüfung: Dazu wurden sie über mehrere Stunden bei Minus 36 Grad tiefgekühlt; anschließend mussten sie ihre Schweißtauglichkeit bei Minus 37 Grad unter Beweis stellen. Eine Umgebungstemperatur an der Grenze des Zumutbaren für Schweißer und Equipment, aber dennoch gehören auch solche Bedingungen zum Alltag der Montagetrupps für den Pipelinebau.

Das Prüfergebnis war eindeutig: Alle PICO-Stromquellen verrichteten ihre Arbeit gewohnt zuverlässig und lieferten einwandfreie Schweißergebnisse. Inzwischen sind sie nicht mehr aus dem Gerätepark von Gazprom wegzudenken.



# Unsere Kunden

## Rund ums Rohr – Expertentreffen bei Weber



Als mittelständisch strukturiertes Familienunternehmen gehört die Weber-Gruppe zu den führenden Anbietern von Produktion und Dienstleistung im industriellen Rohrleitungsbau. Bereits 1922 vom Großvater des heutigen Inhabers, Dierk Weber, in Merseburg, Brandenburg, gegründet, glänzt die Gruppe inzwischen mit über 40 Standorten in Deutschland und 3 Standorten im europäischen Ausland. Firmensitze sind Pulheim bei Köln und seit 1991 auch wieder Merseburg.

Durch Qualität, Marktnähe und Kundenorientierung haben sich die Unternehmen der Gruppe zu geschätzten Partnern entwickelt – vornehmlich der chemischen und petrochemischen Industrie.

Seit vielen Jahren arbeiten Weber und EWM eng zusammen. Der Erfahrungsaustausch in dieser langen Partnerschaft führt immer wieder zu neuen verfahrens- und gerätetechnischen Erkenntnissen: Die jüngste Schwerpunktentwicklung von EWM für den Rohrmontage-Einsatz ist die baustellengerechte, volldigitale Inverter-Geräteserie TETRIX *activArc* zum Wolfram-Inert-Gas(WIG)-Schweißen in Verbindung mit dem *activArc*-Verfahren. Die Serie wartet mit einem konsequent anwendungsorientierten neuen Konzept auf – vom modernen Gehäuse für mehr Kühlung und weniger Verschmutzung über die Steuerungen mit intuitiver Bedienung bis zu den herausragenden Schweißmerkmalen des fokussierten *activArc*-Lichtbogens.

Auf dem letzten Treffen für Rohrleitungsexperten bei Weber am Sitz in Köln, Anfang 2006, konnte EWM den für die Schweißtechnik in der Gruppe Verantwortlichen die Neuheiten ausführlich in Theorie und Praxis vorstellen: TETRIX 400, 400 CEL PWS, 401 und 500 – alle mit dem Verfahrenszusatz „*activArc*“. Auch der neue *EWM-spotArc*-Punktschweißbrenner für einfaches Heften bei der Rohrmontage fand Beachtung.

Dafür, dass die Entwicklung bei Montage, Verfahren und Geräten nicht stehenbleibt, ist gesorgt: Der rege Austausch zwischen Anwendern und Beratern des Geräteherstellers hat die Weichen auf weiteren Fortschritt gestellt!

## Instand setzen wird zum Kinderspiel Karosseriebau Fehr: Stromquelle und Werkzeug – „Wunschkonzert“ für die Reparatur



„Unsere Karosseriebauer sind mehr als zufrieden; sie nehmen kein anderes Schweiß- und Lötgerät mehr in die Hand“, so beurteilt Oliver Fehr die Erfahrungen seines Betriebes mit dem neuen Füge- und Ausbeulsystem PHOENIX 300 CAR EXPERT PULS in Verbindung mit EWM-QuickFix. „Wir sind ein gut strukturierter Spezialbetrieb für Fahrzeug-Instandsetzung und

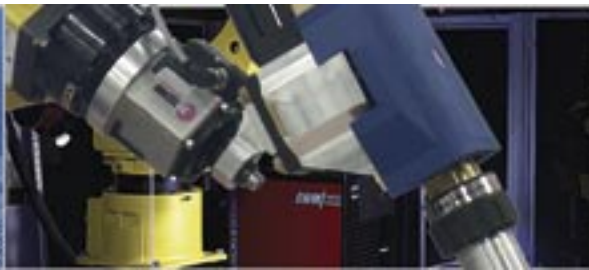
-Lackierung mit sieben engagierten Mitarbeitern“, fährt er fort, „und diesen haben wir sowohl unseren guten Ruf hier in Köln als auch die hohe Auslastung zu verdanken. Das neue Reparatursystem von EWM ist ein wahrer Alleskönner und entlastet uns entscheidend, indem es bei einzelnen Arbeitsgängen hilft, bis zu 40 Prozent Zeit zu sparen“.

Dass das alte MAG-Schweißgerät seit Anfang 2005 irgendwo im Lager ein Schattendasein fristet, kommt nicht von ungefähr; zu groß sind die praktischen und wirtschaftlichen Vorteile des EWM-Gespans: Mit der PHOENIX 300 CAR EXPERT PULS und dem EWM-QuickFix hat das Westerwälder Unternehmen ein Schweiß-/Lötgerät und Ausbeulsystem speziell zur Fahrzeugreparatur in Karosseriewerkstätten entwickelt, das über ein derzeit weltweit einzigartiges, weil einfachstes, Bedienkonzept „in der Sprache“ des Karosseriebauers verfügt.

Die Stromquelle mit einer Leistung von 5 bis 300 Ampere erfüllt alle Anforderungen und ist zudem für künftige Fügeaufgaben gerüstet. Dazu beherrscht sie das Metall-Aktiv-Gas (MAG)-Schweißen wie das Metall-Inert-Gas (MIG)-Schweißen und das MIG-Löten. Mit letzterem und im Gespann mit dem patentierten Ausbeulset EWM-QuickFix vereint sie Perfektion und Wirtschaftlichkeit bei der Rückverformung nur einseitig zugänglicher Karosseriebleche.

Da im Karosseriebau verstärkt neue Materialien Einzug halten, ist die Firma Fehr in Sachen Füge-technik nun auf modernstem Stand und kann beruhigt den künftigen Reparaturvorschriften der Automobilhersteller entgegensehen: „Hier geht der Trend immer mehr zum MIG-Löten“, erklärt Oliver Fehr, „und wir sind mit dieser einen Stromquelle für alle Reparaturaufgaben gerüstet. Da die Fügeaufgaben etwa ein Drittel der gesamten Arbeitszeit ausmachen, war uns auch





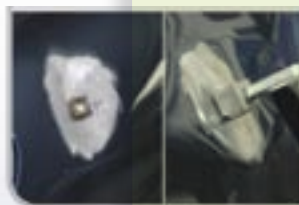
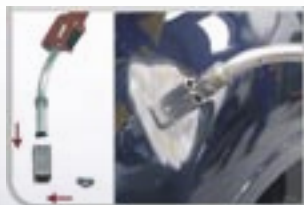
## **EWM-QuickFix: Ein Name ist Programm**

das möglichst einfache Bedienen der Anlage wichtig. Die Erfahrung mit der PHOENIX 300 CAR EXPERT PULS hat gezeigt, dass ihre Bedienung ein Kinderspiel ist, beherrscht sie doch unsere „Sprache“.

Wenn es darum geht, Karosseriebleche von 0,8 bis 3 Millimeter Dicke mit möglichst wenig Verzug – auch bei höherfesten Stählen – zu verbinden, führt kein Weg am MIG-Löten vorbei; zu groß sind die Vorteile des Verfahrens. Angetan zählt Fehr diese auf: „Die Zeitersparnis kann man nicht oft genug betonen; das zu fügende Material wird gegenüber dem Schweißen bei weitem nicht so erhitzt; daraus resultiert ein wesentlich geringerer Verzug; die Nacharbeit beim Verputzen der Fügenähte ist gegenüber dem MAG-Schweißen um bis zu 40 Prozent reduziert“, und er sieht Aspekte, die bei der Wirtschaftlichkeitsbetrachtung oftmals nicht berücksichtigt werden, „geringere Nacharbeit bedeutet auch geringeres Risiko von Schäden, die beim Verputzen und Schleifen zum Beispiel durch Funkenflug entstehen können“.

Nicht jeder Blechschaden erfordert einen kompletten Teilersatz. Dass der Anteil des Ausbeulens bei Fehr sprunghaft gestiegen ist, verdankt man dort dem kleinen Reparaturset von EWM, das auf die Vorteile des Lötverfahrens mit der Stromquelle des Herstellers exakt abgestimmt ist: Mit EWM-QuickFix, so der Markenname des Patents, erübrigt sich vielfach ein Teilersatz – Reparaturzeiten reduzieren sich erheblich und die mögliche Gefahr von frühzeitiger Korrosion an der Reparaturstelle ist wesentlich geringer – der Kunde ist langfristig zufrieden.

„Schon bisher konnten wir rückverformen. An dünnen, nur einseitig zugänglichen Blechen mit kleinen Dellen wurde durch Widerstands-Punktschweißung ein Stift- oder Zuganker aufgeschweißt und die Delle mit einem Zughammer herausgezogen, was uns eine Menge Nacharbeit einbrachte. Alternativen hierzu gab es bislang nicht“, erinnert sich Oliver Fehr an die begrenzten Möglichkeiten des Rückverformens von Struktur- und Außenhautbereichen in der Zeit vor EWM-QuickFix, „mit diesem Werkzeug – dessen Name sozusagen Programm ist – hat uns EWM die Träume erfüllt, die wir insgeheim hegten. Jetzt haben wir den erhofften preiswerten und schnellen Helfer, der das Rückverformen an Außenhautteilen des KFZ auch bei größeren Schäden ermöglicht, ohne dass das Blechkleid einreißt. Das Auflöten der Zugadapter geschieht im Handumdrehen, so dass sich das Blech nicht unzulässig erwärmt und eine Streckgrenzenreduzierung vermieden wird – der rückverformte Bereich behält seine Festigkeit“.



# Unsere Kunden

## Erfolgsmeldungen EWM-forceArc®

### EWM rüstet A(r)mada auf

*EWM-forceArc: Harte Fakten für Innovation und Wirtschaftlichkeit*

„Nach einem halben Jahr Erfahrung sind wir vom EWM-forceArc-Verfahren in Verbindung mit der volligitalen Inverter-Stromquelle PHOENIX 500 EXPERT PULS so überzeugt, dass wir unsere komplette Produktion auf das neue Verfahrens-/Geräte-Gespann umstellen werden“, resümiert Rudy Day, Produktionsleiter Maschinenbetten bei AMADA in Charleville Mezieres, Frankreich, erfreut über seinen „Produktionsbeschleuniger“ aus Mündersbach.

AMADA ist ein international erfolgreiches Unternehmen mit Produktionsstätten, Entwicklungs- und Forschungszentren in vielen Ländern der Erde. Durch Innovation, Qualität und ein praxisiertes Programm wurde das Unternehmen weltweit zu einem führenden Anbieter von Blechbearbeitungsmaschinen. Vom Schneiden, Stanzen, Laserschneiden bis zum Abkanten wird ein Maschinenprogramm geboten, das mit vorbildlichen Technologien die Blechbearbeitung wirtschaftlicher macht. Nach dem Motto „Alles aus einer Hand“ komplettieren entsprechende Werkzeuge das Programm.

Grundvoraussetzung für präzise Blechbearbeitung sind massive Maschinenbetten und -ständer aus den Werkstoffen ST52 und STE490 (Blehdicken 20 bis 80 Millimeter), die sich durch nichts erschüttern lassen. So ist denn die Füge-technik ein erheblich wirtschaftlicher wie qualitativer Produktionsfaktor für den Markterfolg des Maschinenbauers. Sichere Schweißungen sind der Schlüssel für die exzellente Qualität, die höchsten Beanspruchungen durch stetige schlagartige Beschleunigung und Verzögerung der Werkstücke ausgesetzt ist.

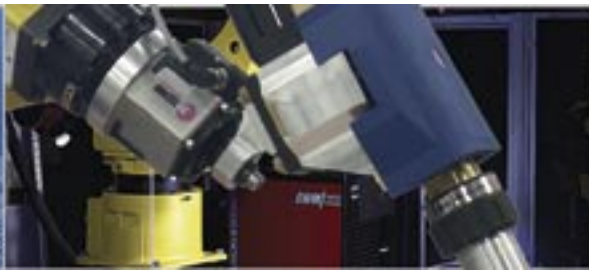


„In unserem Werk hat die Füge-technik einen sehr hohen Anteil an der Gesamtproduktion“, führt Rudy Day weiter aus. Er ergänzt: „Noch bis Anfang des Jahres haben wir ausschließlich auf herkömmlichen Thyristor-Stromquellen mit MIG/MAG-Sprühlichtbogen und teurem Fülldraht als Schweißzusatzwerkstoff geschweißt. Die innovative Inverter-Stromquelle von EWM mit forceArc-Verfahren und Massivdraht-Zusatz hat uns nun gezeigt, wie die Zukunft in unserer Produktionsstätte aussehen wird“. Und die benennt er konkret: „Höhere Schweißgeschwindigkeit, geringere Schweißzeit pro Maschinenbett, Einsparung beim Schweißzusatzwerkstoff sowie große Energieersparnis – das sind nur die harten Faktoren, die für EWM-forceArc sprechen!“ Würden die Schweißkonstruktionen ausschließlich aus V-Nähten bestehen, wäre die Schweißzeit durch die hervorragenden Einbrand-Eigenschaften nochmals drastisch kürzer.

Als innovativer Markt- und Qualitätsführer ist Amada stetig bestrebt, auch die besten Fertigungsmethoden in der Produktion einzusetzen – ohne jedoch die Investitions- und Betriebskosten aus den Augen zu verlieren. Deshalb hat das Unternehmen

auch mehrere Füge-Alternativen geprüft, zum Beispiel das Hochleistungsschweißen mit rotierendem Lichtbogen. Die Entscheidung fiel jedoch auf EWM-forceArc, das auf dem MIG/MAG-Schweißprozess basiert. Überzeugend waren neben der herausragenden Beratung – vom ersten Kontakt auf einer Messe bis zur Einführung – das avisierte Potential der Kosteneinsparung, die überzeugenden Schweißergebnisse und die genial einfache Bedienung des EWM-Gerätes. So bewirkt der eingeschnürte, konzentrierte Lichtbogen mit seinem hohen Druck schmale Wärmeeinflusszonen und damit wesentlich geringeren Verzug und weniger Spannungen bei den massiven Maschinenbetten. Hinzu kommen ausgezeichnete Einbrandeigenschaften mit tiefer Wurzelbildung und ohne Einbrandkerben, welche die Belastungsfähigkeit des Werkstücks/Bauteils negativ beeinflussen würden und die bei vermeintlichen Alternativ-Verfahren unausweichlich sind. Den letzten Beweis für die herausragenden Eigenschaften von EWM-forceArc lieferten Schliffbilder, die von AMADA im Rahmen einer Verfahrensprüfung nach DIN EN 288 angefertigt wurden.





„Weitere Vorteile, die uns die Entscheidung für EWM-Technologie leicht machen, sind die annähernd spritzerfreien Nähte, geringere Schlackenbildung auf der Schweißraupe und damit einhergehende glatte Nahtoberflächen, dadurch ersparen wir uns enorm viel Nacharbeit“, fügt Rudy Day an.

„Auch die Schweißer im 3-Schicht-Betrieb rund um die Uhr – allesamt Fachleute mit Prüfung nach DIN EN 287 – sehen in unserer neuen Maschinen-/Verfahrens-Kombination nur Positives: Nie zuvor ließ sich eine Stromquelle so einfach bedienen, ein

Lichtbogen so bequem und sicher führen und beherrschen. Die wesentlich geringere Wärmeabstrahlung und Rauchentwicklung erhöhen den Spaß an der Arbeit mit dem neuen Schweißgerät zusätzlich.“

EWM HIGHTEC WELDING steht für „führender deutscher Schweißgeräteproduzent“. Als solcher stehen wir dem Anwender auch nach der Auslieferung seiner Stromquellen stets zur Seite: mit Beratung, Service, Schulung, kontinuierlicher Optimierung seiner Schweißparameter und mit immer frischen neuen Ideen, die helfen, weitere Kosteneinsparungen zu erschließen.



## **EWM-forceArc®**

### **Die Vorteile der Technologie im Überblick**

#### ► **Höchste Wirtschaftlichkeit**

- hohe Schweißgeschwindigkeit
- geringere Kosten bei der Nahtvorbereitung
- weniger Lagen, dadurch reduzierter Materialverbrauch sowie geringere Lohn- und Werkstattkosten

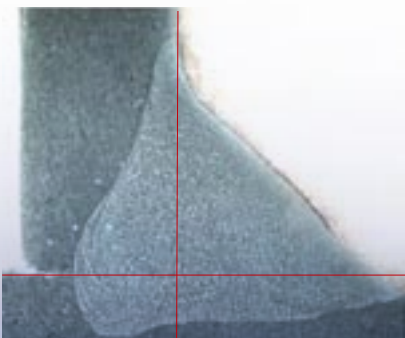
#### ► **Perfekte Schweißigenschaften**

- tiefer Einbrand für optimale Wurzeleffassung
- nahezu spritzerfrei
- minimierter Verzug
- keine Einbrandkerben
- optimale Nahtgeometrie bei Kehlnähten
- richtungsstabiler Lichtbogen

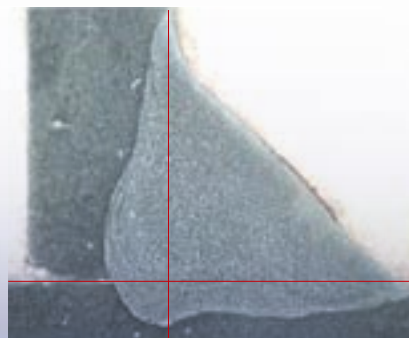
#### ► **Einfachste Bedienung**

- schnelle Anwahl der Schweißaufgabe
- sichere Arbeitspunktfindung und präzises Einstellen aller Parameter

Vergleich Einbrandverhalten **EWM-forceArc®** und Standard-Sprühlichtbogen



**EWM-forceArc®**



Standard-Sprühlichtbogen

# Unsere Kunden

## Erfolgsmeldungen EWM-forceArc®

### Hendriks Staalbouw: EWM-forceArc weckt Begeisterung



#### Überlegenes neues Verfahren halbiert Schweißkosten

Hendriks Staalbouw ist eines der führenden niederländischen Stahl- und Maschinenbau-Unternehmen mit einem breiten Spektrum an Aktivitäten. Das Unternehmen setzt bei seinen Projekten in großem Stil auf MIG/MAG-Schweißtechniken und ist davon überzeugt, dass es mit dem neuen EWM-forceArc-Verfahren die Kosten der Schweißarbeiten nahezu halbiert.

Nico Tazelaar, technischer Leiter von Hendriks, hat das EWM-forceArc-Verfahren auf einer Hausmesse bei unserem niederländischen Vertriebspartner Lastetechnik Europa kennen gelernt. Nach einer praktischen Demonstration vor Ort testete Hendriks zwei Wochen lang unter Produktionsbedingungen eine PHOENIX 500 EXPERT PULS forceArc mit separatem Drahtvorschubgerät PHOENIX DRIVE. Die Ergebnisse waren gleichermaßen verblüffend wie umwerfend: Hendriks orderte das EWM-Gerät direkt im Anschluss an den Test.

„Wir arbeiten jetzt bereits seit einem halben Jahr mit der neuen Technik“, erklärt Nico Tazelaar, „und es ist schwer, genau zu sagen, wie sich die vielen positiven Aspekte im Detail Zeit sparend auswirken“. Aber er ist davon überzeugt, dass sich im Unternehmen die Kosten der Schweißarbeiten grob gerechnet halbiert haben – Nacharbeiten inklusive. Dazu führt er aus: „Man braucht nur einmal die Geschwindigkeit des Schweißverfahrens selbst zu betrachten. Die Verbesserung im Vergleich zum herkömmlichen MIG/MAG-Schweißen mit dem Sprühlichtbogen liegt bei etwa dreißig Prozent. Die kürzeren Schweißzeiten entstehen vor allem auch durch die geringere Anzahl von Lagen. Weil schneller geschweißt werden kann, ist die Wärmeeinbringung geringer, was zu einem deutlich reduzierten Materialverzug führt, nachträgliches Richten wird dadurch oftmals überflüssig.“

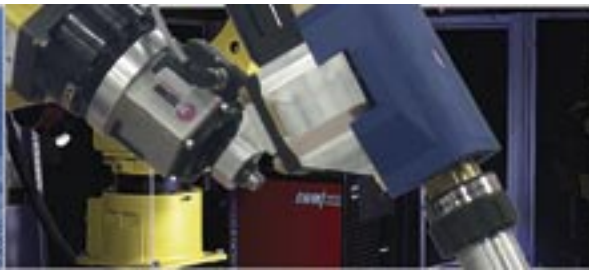
Auch das nahezu spritzerfreie Schweißen reduziert die Nacharbeit erheblich“. Weniger bzw. überhaupt keine Einbrandkerben sowie eine gleichmäßig glatte Nahtoberfläche und eine optimale Nahtgeometrie sind weitere positiver Effekte, wie er anmerkt. Und dann wären da noch die Einsparungen durch die Umstellung von Fülldraht auf massiven Draht. Zur Wirtschaftlichkeit bleibt festzustellen, dass sich die Investition in diese Maschine ungefähr innerhalb eines Jahres amortisiert haben wird – die Hälfte dieser Zeitstrecke hat Hendriks Staalbouw schon hinter sich.

Auch die Schweißer sind vom EWM-forceArc-Verfahren begeistert. „Unsere Schweißer empfinden das EWM-forceArc-Verfahren als komfortabler“, erklärt der technische Leiter sichtlich erfreut, „der Lichtbogen lässt sich besser führen und der Einbrand ist durch den eingeschnürten kurzen Lichtbogen tiefer, die Nahtoberfläche sieht nach dem Schweißen nicht mehr verbrannt aus. Das Schmelzbad ist gleichmäßiger, was man auch im Verlauf der Naht erkennen kann“. Wie er weiter bemerkt, ist auch die Einstellung der Maschine komfortabler: durch die einfache Eingabe der Materialart, der Schutzgasart und des Drahtdurchmessers sowie durch die Synergic-Einknopfbedienung. Die sehr schnelle Regelung

des Schweißstromes ermöglicht es, einen konstant kurzen Lichtbogen zu fahren. Für den Schweißer bedeutet das ein stabileres Schweißen. „Und selbst die Rauchentwicklung ist bei diesem Verfahren erheblich reduziert“, bringt Nico Tazelaar seine Ausführungen zum Abschluss.

In der Hendriks-Werkstatt wird das EWM-forceArc-Verfahren unter anderem zum Schweißen von großen Innen- und Außenringen an Stahlkerntrohren verwendet. Diese werden später mit Beton ausgegossen. Die Leckfreiheit ist deshalb ein absolutes Muss. Generell hat das EWM-forceArc-Verfahren seine Domänen beim Schweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen sowie Aluminiumlegierungen an Blechdicken über fünf Millimeter. Kaum eine Branche, in der das neue Verfahren nicht zum Überholvorgang gegenüber dem herkömmlichen MIG/MAG-Verfahren angesetzt hat: im Stahl- und Metallbau, Maschinen- und Anlagenbau, Fahrzeug-, Schienenfahrzeug- und Schiffbau, Container-, Behälter- und Apparatebau, Offshore-Industrie.





## Zufriedenheit auf allen Ebenen *EWM-forceArc* liefert blitzsaubere Schweißergebnisse

### MASCHINENBAU SCHOLZ GMBH & Co. KG

1919 durch Albert Scholz gegründet, ist das mittelständische Unternehmen Maschinenbau Scholz GmbH & Co. KG mit seiner Tochtergesellschaft LAGARDE, Frankreich, und seinem Unternehmensbereich LUBECA heute ein Marktführer für Autoklaven. Bis heute hat der Erfinder des Schnellverschlusses für gasdichte Druckbehälter (Autoklav = lateinisch für selbstverschließend) mehr als eine halbe Million dieser Dampf-, Luft- und Wasserbehälter in alle Welt geliefert: für die unterschiedlichsten Anforderungen in einer Vielzahl von Branchen.

Die Schweiß- und Schneidtechnik hat bei der Produktion der Apparaturen eine Schlüsselfunktion – immerhin liegt die Fertigungstiefe im Unternehmen bei nahezu siebenzig Prozent. Als einer der ersten Betriebe hat Scholz vor geraumer Zeit das innovative MIG/MAG-Verfahren *EWM-forceArc* für seine Produktion entdeckt. Den Ausschlag zur Anschaffung der ersten PHOENIX-Stromquelle mit *forceArc* gab eine Vorführung im Hause Scholz. Zudem waren neben der langjährigen vertrauensvollen Beziehung zum Lieferanten die Technologie wie der schnelle und einwandfreie Service entscheidend.

Für Hubert Bertmann, Werksleiter bei Scholz, sind die Einsatzmöglichkeiten des neuen Verfahrens noch längst nicht ausgereizt: „Wir arbeiten mit etwa achzig qualifizierten Schweißern überwiegend im 2- und 3-Schicht-Betrieb, Auftragsspitzen decken wir zudem mit erfahrener Zeitpersonal ab. Das große Spektrum an Materialien erfordert vom Personal umfangreiche Kenntnisse in nahezu allen Fügeverfahren. So schweißen sie Längs- und Rundnähte der Behälterschüsse im UP-Verfahren, Kesselstühle werden MAG geschweißt, Rohr- und Behälterstützen sowie die Einbauten in den verschiedenen Kesseln wie Behältern erfolgen – je nach Spezifikation – im WIG-, MIG/MAG- oder E-Hand-Verfahren. *EWM-forceArc* hat sich bisher in erster Linie beim Einschweißen von Stützen in Behältern etabliert“, hält er fest.

Die zu verbindenden Materialien sind Kesselbleche (HII), ST 52-3 und CrNi-Stähle.

Zur Qualität äußert sich Bertmann mehr als zufrieden: „Gegenüber dem bisherigen E-Hand-Schweißen bietet *EWM-forceArc* in Verbindung mit der Stromquelle PHOENIX die wesentlich einfachere Handhabung, die Schweißnähte zeigen keine unsauberen Ansätze mehr und die Spritzerbildung ist äußerst gering“, und er fährt fort, „auch unsere Schweißer berichten nur Gutes – sie arbeiten sehr gerne mit der PHOENIX – dabei ermöglicht ihnen der *forceArc*-Lichtbogen, den Fügeprozess besser einzusehen, was zu einer sauberen Schweißnaht ohne Flankenbindefehler führt“.

Wie viele neue PHOENIX-Stromquellen am Jahresende in die Fertigung der neuen, 22.000 Quadratmeter großen, Fertigungshallen mit Einzug halten werden, bleibt vorerst sein Geheimnis.



# Unsere Partner



## Erfolg ist planbar

### Polnischer Vertriebspartner mit flächendeckender Präsenz

Dass die polnische Wirtschaft mit dem Beitritt des Landes zur EU expandieren wird, haben Marek Ptach und Konrad Matolicz frühzeitig erkannt. Die Inhaber von Idal UMDS Sp. z.o.o., Gdingen, sicherten sich zeitig Vertriebspartnerschaften weltweit führender Hersteller von Schweiß-Zusatzwerkstoffen, -Zubehör und -Stromquellen. Letztere bezieht das Unternehmen seit Mitte 2004 von EWM. Ausgestattet mit dieser erstklassigen Produktpalette, einem hervorragenden Kunden-Service und dazu hoch qualifizierte wie erfahrene Techniker in den Reihen, hat man sich schnell einen Namen auf dem polnischen Markt gemacht: Idal UMDS ist der Spezialist schlechthin für die polnische Schweiß-Industrie; die Erfolgskurve steigt stetig.

Um dem eigenen Anspruch wie dem Wunsch der Kunden nach individueller Betreuung gerecht zu werden, hat das Gdingener Unternehmen inzwischen Niederlassungen in den meisten Industrieregionen des Landes etabliert: In der Hauptstadt Warschau ebenso wie in Breslau, Danzig, Kattowitz, Krakau und Stettin; in diesem Jahr ist neben Bromberg auch Posen hinzugekommen.

Wie könnte man die Aktivitäten eines Vertriebspartners besser messen als durch den Bestelleingang: Bereits zu Beginn der Partnerschaft, 2004, legte Idal UMDS mit dem Vertrieb der EWM-Geräte einen sehr guten Start hin; im letzten Jahr wurden die Umsatzerwartungen weit übertroffen und

bis zur Jahresmitte konnten die ehrgeizigen Planzahlen für 2006 schon zu zwei Dritteln erreicht werden.

Um viele weitere Anwender von den Vorzügen der roten EWM-Stromquellen zu überzeugen, hält Idal UMDS nicht still: Im Juni verbuchten die Schweißexperten mit der Präsentation des nahezu kompletten Mündersbacher Produkt-Spektrums auf der Posener Messe „Innovationen-Technologien-Maschinen ITM“ einen weiteren Erfolg: Besucher, die keinen Platz mehr in der „ersten Reihe“ an den Schweißplätzen fanden, konnten die Demonstrationen modernster Füge-technik auf der Großbildleinwand verfolgen – Public Viewing einmal anders.

## Ador Fontech – Vertriebspartner mit Drive



Ador Fontech, unser geschätzter Vertriebspartner in Indien, überlässt nichts dem Zufall: Für das stetige Wirtschaftswachstum auf dem Subkontinent hat das Unternehmen flächendeckend Niederlassungen etabliert – wovon auch die neueste Dependence in Bangalore mit hervorragend ausgestatteten Räumlichkeiten für Seminare und Vorführungen zeugt. Um seinen Kunden weiterhin auf höchstem Niveau kompetenten Support und fachmännische Beratung für jede Frage und Anwendung rund ums Schweißen bieten zu können, durfte EWM im Mai des Jahres 25 hoch qualifizierte Service- und Schweißfachleute des rührigen Unternehmens in Theorie und Praxis der neuesten Gerätetechnik schulen – mit großem Erfolg. Auf die geplante Ausweitung der schon bisher außerordentlich erfolgreichen partnerschaftlichen Zusammenarbeit freut sich EWM schon jetzt.



## Shootingstar TTS – Schnelligkeit ist Trumpf



Hervorragend ausgebildetes Schweiß- und Servicepersonal sowie außergewöhnliches Engagement des Inhabers Harris Chin sind kennzeichnend für unseren erfolgreichen Vertriebspartner in Malaysia: TTS (TRANSYNERGY TECHNOLOGY SDN BHD) verfügt über ein bestens ausgestattetes Lager, um auf Kundenwünsche gezielt und ohne lange Lieferzeiten reagieren zu können. Mit großer Begeisterung komplettierten die Fachleute des Unternehmens ihr Wissen über EWM-Geräte und -Verfahren auf einem mehrtägigen Trainings-Seminar im Juni.

## Universiti Teknologi: Gastgeber mit hoher Kompetenz



Wie an allen südost-asiatischen und indischen Begegnungsstätten war die EWM-Schulungs-Crew auch gern gesehener Gast an der malayischen Universiti Teknologi MARA Shah Alam, Kuala Lumpur – mit etwa 60.000 Studenten die größte Studieneinrichtung des Landes mit höchster Reputation. Die Universität glänzt unter anderem mit der bestens ausgestatteten Schweißwerkstatt. Hier erhalten die Studenten ihre Ausbildung an modernsten Stromquellen durch Dozenten mit großem Verfahrens-Know-how und exzellenten Kenntnissen der Industrie.

Unser eintägiges Seminar dort, Anfang Juni, wurde von über einhundert Interessenten besucht (Dozenten, Studenten und Anwender aus der Industrie). Über das riesige Interesse an den theoretischen Auslassungen wie praktischen Demonstrationen hat sich das EWM-Schulungspersonal ebenso gefreut wie über die Herzlichkeit der Gastgeber und die Ehre, dort vortragen zu dürfen. Besonderen Spaß bereitete es den Teilnehmern, dass sie das soeben Gehörte an Ort und Stelle eigenhändig in der Praxis ausprobieren konnten.

Organisiert wurde das Seminar gemeinsam von TTS und der Universität.



## Das Beste für den Kunden

### Fachhandel Heidenbluth feiert Expansion

Mit der eigenen Firma für den Vertrieb von Schweißzusatz-Werkstoffen und Werkzeugen begonnen haben Irmgard und Wilfried Heidenbluth bereits vor 33 Jahren. Kompetente Beratung und zuverlässige Lieferung schaffte zufriedene Kunden, deren Anzahl auch heute noch stetig wächst.

Nachdem Armin Heidenbluth, Sohn der Firmengründer und heutiger Geschäftsführer, in das Unternehmen eintrat, wurde auch schon bald ein Umzug in größere Geschäftsräume nach Fuldabrück-Bergshausen, südlich von Kassel notwendig. Auch hier wurde es durch neue Produktfelder und Service inzwischen eng – und so expandierte die Firma mit einer Niederlassung in Nordhausen/Thüringen sowie mit einem zweiten Gebäude im Industriegebiet vor Ort.

Vor knapp einem Jahr wurde hier offiziell Einweihung gefeiert. Armin Heidenbluth ist von den neuen Möglichkeiten begeistert: „Neben der reinen Steigerung der Lagerkapazität und Verkaufsfläche verfügen wir nun über ein modernes Vorfür- und Schulungszentrum für mechanisiertes Schweißen. Hier demonstrieren wir die unterschiedlichen Schweißverfahren mit Geräten von EWM und schulen Schweißer, Anlagenführer sowie Schweiß-Aufsichtspersonal“. Mit Blick auf die liebgewonnene „alte Halle“ bemerkt er: „Dies wird nun ein Standort für reine Anwendungstechnik rund um das mechanisierte Trennen und Fügen“.

Auf die langjährige Zusammenarbeit mit EWM auf dem Gebiet der Schweiß-Stromquellen zurückblickend, richtet der umtriebige Firmeninhaber den Blick schon wieder nach vorn: „Ich sehe in der stetigen Partnerschaft zu EWM die Chance, unseren Kunden heute wie morgen die innovativen Entwicklungen und Qualität des führenden Schweißgeräte-Herstellers anbieten zu können“. Und er schließt mit einem Grundsatz seines Unternehmens: „Wir wollen unseren Kunden jetzt und künftig das Equipment für deren optimale und wirtschaftliche Fertigung zur Verfügung stellen!“ Wie das nach DIN 9001:2000 zertifizierte Unternehmen pulsiert, zeigt die Planung für eine neue Niederlassung in Frankenberg (Eder) noch in diesem Jahr.



Schweißers Paradies: Neben Anwendungstechnik und Schulung hält Heidenbluth ein großes Sortiment an „Alltagsbedarf“ vorrätig.



## Rote Stromquellen: Durch Tira Austenite wird Hightec Welding in Indo- nesien zum Begriff

Stetige große Nachfrage hat bei unserem Vertriebspartner TIRAAUSTENITE in Jakarta/Indonesien zu einem Seminar geführt, bei dem den Schweiß- und Servicefachleuten im Schulungszentrum des Unternehmens sowohl die Gerätetechnik als auch die Firma EWM präsentiert wurde. Die Teilnehmer konnten ihr soeben erworbenes Wissen und Können an Ort und Stelle in die Praxis umsetzen und auch gleich bei Besuchen von Großkunden demonstrieren – mit bereits



EWM Seminar bei TIRA AUSTENITE in Jakarta

zählbarem Erfolg. Mit Stolz blickt EWM auf diese viel versprechende Partnerschaft. Fernab der Heimat war diese Veranstaltung auch für die abgeordneten Mitarbeiter aus Mündersbach ein Erlebnis. Gerne genossen sie die Herzlichkeit und Gastfreundschaft dort.

# Unsere Partner



## ***EuRob, FANUC und EWM – drei Trümpfe, die stechen***

***Intelligente Stromquellen perfekt im Zusammenspiel mit dem Schweißroboter***

Automatisiertes Schweißen ist in der Fertigung seit langem das Mittel der Wahl, wenn es um Produktionsgeschwindigkeit, Produktivität, Effizienz und hohe Qualität geht. Ist darüber hinaus absolute Flexibilität aufgrund eines großen Produktspektrums gefordert, oder um schnell auf Marktveränderungen reagieren zu können, führt kein Weg am Schweißroboter vorbei.

Ein bewährtes und ebenso eingespieltes Team in Sachen automatisiertes Roboterschweißen sind die EuRob Engineering GmbH, Friedberg bei Augsburg, die FANUC Robotics Deutschland GmbH, Neuhausen (direkt am Stuttgarter Flughafen) sowie die EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Mündersbach, Westerwald: EuRob plant, entwickelt, fertigt und montiert schlüsselfertige automatisierte Schweiß-Systeme. Als Systemhaus für FANUC kann EuRob dabei auf das umfassende Typenspektrum des Roboterherstellers zurückgreifen. Weitere Komponenten der Anlagen sind die auf die Kundenanforderungen abgestimmten Steuerungen und der präzise Vorrichtungsbau. Hinzu kommt die Roboterperipherie – auch ergänzt um Fahrbahnen, Mehrachsenteische und unzählige Möglichkeiten zur Komplettierung.

FANUC, gegründet 1982, steuert die nach eigenen Angaben weltweit leistungsfähigsten und zuverlässigsten Roboter mit einer beispiellosen Verfügbarkeit von 99,99 % bei.



Als drittes Mitglied in diesem starken und erprobten Team hat EWM Hoheit über Schweißgeräte und -komponenten. Herzstück sind dabei fast ausnahmslos die voll digitalen Inverter-Impuls MIG/MAG-Stromquellen der Baureihe PHOENIX sowie die vielseitigen Inverter-Stromquellen der Serie TETRIX (für das WIG- und Plasmaschweißen „DC, AC/DC“). Alle Geräte bringen von Zuhause das mit, was in einem komplexen automatisierten Roboter-Schweißsystem gefordert ist: 100 Prozent reproduzierbare Schweißergebnisse mit Güteprotokoll, höchste Wirtschaftlichkeit und Funktionalität.

Alle Partner stellen ihre Experten zur optimalen Unterstützung des Anwenders vor und nach der Inbetriebnahme seines Roboter-Schweiß-Systems zur Verfügung – von der Beratung, über die Schulung, bis hin zur Wartung und dem Service. Und wenn es darauf ankommt, alle auch rund um die Uhr!

Von der Leistungsfähigkeit der Mannschaft zeugen inzwischen eine Vielzahl von Referenzen in der Automobilindustrie, bei deren Zulieferern sowie in der gesamten Metall verarbeitenden Industrie aber auch in mittelständischen Betrieben.





## Zugmagnet Schweißtechnik

*Campusfest der TU Braunschweig bietet Technik zum Anfassen*

Das diesjährige Campusfest der TU Braunschweig, Technische Universität Carolo-Wilhelmina zu Braunschweig, am 15.07.2006, wurde öffentlich gefeiert. Dieses Angebot stieß bei den Bürgern der Region auf großes Interesse.

Auch das Institut für Füge- und Schweißtechnik innerhalb der Fakultät Maschinenbau hatte allerhand Sehenswertes zu bieten; dazu gehörten auch praktische Schweißvorführungen. EWM trat gemeinsam mit seinem regionalen Vertriebspartner ASI (Allgemeine Schweißtechnik- und Industrievertriebsgesellschaft, Salzgitter) auf. Besonders beliebt war das Metall-Inert-Gas(MIG)-Löten, eine der Verfahrensspezialitäten aus Mündersbach. Und weil dies mit EWM-Stromquellen so kinderleicht handzuhaben ist, versuchten sich Groß und Klein mit Erfolg als Schweißer. Auffallend dabei: der besonders große Wissensdurst der weiblichen Besucher.



Ihre Wurzeln hat die heutige TU Braunschweig im bereits 1745 gegründeten Collegium Carolinum, einer damals neuartigen Bildungsinstitution zwischen Gymnasium und Universität. Neben Geisteswissenschaften und „Schönen Künsten“ wurden schon mathematisch-technische Fächer gelehrt.



*MIG-Löten zum Anfassen; die Vorführungen auf dem Gemeinschaftsstand von EWM und ASI waren ein Schlager auf dem diesjährigen Campusfest der TU Braunschweig*



*Selbst ist die Frau: Begeistert nahmen insbesondere Besucherinnen das Angebot zum Ausprobieren an – fachlich angeleitet von einem Vorführschweißer*

## Mit dem Favoriten zum Erfolg!

Auf seinem Weg zum Erfolg hat unser langjähriger Vertriebspartner in Österreich, Ralf Holzer, wohl aufs richtige Pferd gesetzt. Dies, so scheint es, drückt die Karikatur, die ihm sein Außendienstmitarbeiter Udo Mitter zum 40. Geburtstag überreichte, wohl aus.

Der immer aktive und umtriebige Geschäftsführer der Holzer ASS, Breitenschützing, hat seinen Aufstieg schon mit EWM begonnen: Was vor zehn Jahren mit einem alten Mercedes und ein paar Schweißgeräten im Gepäck seinen Anfang nahm, hat sich inzwischen zu einem beachtlichen, in Industrie und Handwerk anerkannten Fachhandel mit 5 Mitarbeitern gemauert.



*Unbändiger eigener Wille und innovative Schweißtechnik aus Mündersbach bildeten die Basis für Ralf Holzers „Erfolgsritt“*

# Messen/Veranstaltungen

## Rückblick



## Olympiade der Schweißtechnik

Auf der letztjährigen Fachschau SCHWEISSEN & SCHNEIDEN, 12. bis 17. September 2005 in Essen, präsentierte EWM auf 260 Quadratmetern Standfläche einige überraschende Neuheiten und Entwicklungen. Beispielsweise die neuen PHOENIX-Geräte, neue stufengeschaltete Geräte, bis hin zur kleinen und handlichen PICO 162 – dem „Nachfolger“ der PICO 160.

Ein weiterer Schwerpunkt dieses Messeauftritts war die Vorstellung der beiden neuen innovativen Schweißverfahren *EWM-coldArc* und *EWM-forceArc*.

Der EWM-Stand im neuen Gewand wurde über Erwarten gut besucht; ein Großteil der Besucher kam aus dem Ausland; viele zukunftsweisende Kontakte wurden geknüpft und interessante Gespräche geführt.

Besonderes Highlight waren drei „Westerwälder Bier-Abende“, an denen neben frisch gezapftem Hachenburger Bier auch „Döppekuche“, eine regionale Kartoffelspezialität, gereicht wurde. An diesen geselligen Abenden drehten sich die Gespräche einmal nicht nur um Technik.

Zusammengefasst bleibt festzuhalten: Dieser Messeauftritt war ein voller Erfolg für Besucher, Mitarbeiter und Unternehmen.



## Großereignisse werfen ihre Schatten voraus

Im Herbst 2006 nimmt EWM gleich an drei großen Messen teil.

Den Anfang machte bereits die AUTOMECHANIK, 12. bis 17. September 2006 in Frankfurt am Main, auf der EWM als Unteraussteller auf dem Stand des ZKF (Zentralverband Karosserie- und Fahrzeugtechnik e.V.) ausstellte. Zu sehen und in Aktion waren die Stromquelle PHOENIX 301 CAR EXPERT in neuester kompakter Bauweise, sowie das patentierte Reparaturset EWM-QuickFix – die idealen Geräte für die Kfz-Reparatur.

Als Teilmesse der VIENNA-TEC findet in Wien vom 10. bis 13. Oktober 2006 die SCHWEISSEN/JOIN-EX statt. Hier wird



EWM mit seinem 70 Quadratmeter großen Stand in Halle D – Stand 0412 zu finden sein. Neben EWM werden dort auch die österreichischen Vertriebspartner ihre Kunden empfangen. Das Publikum darf sich schon jetzt auf Neuheiten und den Querschnitt durch das gesamte EWM-Geräteprogramm freuen.

**Prämierte Verfahrenstechnik in Halle 13**  
In Verbindung mit seinem neuen Geräteprogramm zum manuellen und automatisierten Lichtbogenschweißen präsentiert



EWM auf der diesjährigen EuroBLECH vom 24. bis 28. Oktober in Hannover (Halle 13, Stand E15) neben *EWM-forceArc* auch das bereits mit zwei Innovationspreisen ausgezeichnete *EWM-coldArc*-Verfahren; zudem wird mit *EWM-activArc* nun schon das dritte innovative Schweißverfahren in Folge gezeigt: jedes für sich ein Meilenstein in der Verbindungstechnik.



## Ausblick Veranstaltungen

## Funken auf allen Kanälen

Neben den großen Messen ist EWM auf einer Reihe weiterer Veranstaltungen präsent:

So werden beispielsweise die vom Unternehmen angebotenen Vorträge sehr gerne und gut angenommen. Unsere Vortragenden & Vorführschweißer freuen sich über viele Gelegenheiten, Besuchern und Interessierten die Technik zu erklären und näher zu bringen.

Aber auch in den EWM-Standorten sind Gäste jederzeit herzlich willkommen, beispielsweise angehende Schweißfachgenieure, denen das Unternehmen seine Geräte vorführt und die verfahrenstechnischen Lösungen aufzeigt. Seitens seiner Vertriebspartner erhält EWM immer wieder Anfragen zur Unterstützung bei Jubiläen, Tagen der offenen Tür, Eröffnungsfeierlichkeiten und dergleichen.





## Veranstaltungssplitter

### AMITEC 2006



Fachpublikum vom MIG-Löten überzeugt

Im neunten Jahr ihres Bestehens zeigte die Fachmesse AMITEC in Leipzig, vom 01. bis 05. April 2006 – parallel zum mitteleuropäischen Automobilsalon AMI –, ihre Bedeutung für die Branchen Wartung, Pflege, Service und Reparatur von Kraftfahrzeugen in Deutschland und Mitteleuropa.

Mit von der Partie war auch EWM, kräftig unterstützt von seinem regionalen Vertriebspartner MUNK GmbH. Das Besucherinteresse auf dem EWM-Stand galt dem MIG-Lötverfahren in der Karosseriereparatur mit der Stromquelle PHOENIX CAR EXPERT und EWM-QuickFix. Interessierte Besucher konnten selbst Hand anlegen und dabei ausprobieren, wie groß die Unterschiede im Handling und Fügeergebnis zwischen dem MIG-Löten und dem herkömmlichen MAG-Schweißen sind. Dabei erfuhren sie in der Praxis auch die Vorzüge der Steuerung des Fügeprozesses direkt am Brenner – ein Plus, das seinesgleichen sucht.



## Englischsprachiger SFI-Lehrgang der SLV Duisburg zu Besuch bei EWM



Anfang Juni durfte das Unternehmen bereits zum zweiten Mal die Teilnehmer des englischsprachigen SFI-Kurses in Mündersbach begrüßen. Das junge Publikum – aus Indien, Pakistan, den USA, Griechenland und Israel – erhielt an einem Nachmittag Einblicke in ein pulsierendes Unternehmen, das für die ganze Welt High Tech-Geräte produziert und dennoch ein traditionelles Familienunternehmen geblieben ist.

## ZKF die Zweite

Wiederholungsveranstaltung der ZKF „Karosserie-Instandsetzung heute und in Zukunft“ im Februar: Aufgrund des großen Interesses bei der Erstveranstaltung Ende 2005 entschloss man sich zu dieser Wiederholungsveranstaltung.



## In Koblenz gelernt – in Dubai praktiziert

SL qualifiziert Inder für Einsatz in Arabien

Zwei exotische „Auszubildende“, die Inder Stati Thomas und C. P. Antony, besuchten im Juli an der Schweißtechnischen Lehranstalt (SL) der Handwerkskammer Koblenz den einwöchigen Lehrgang „Schweißen von Dünblechen aus Aluminium“.

Geschult wurden sie dabei in den theoretischen Besonderheiten des Fügens dieses Leichtmetalls mit seiner charakteristischen Wärmeleitfähigkeit und -dehnung. Das soeben Erlernte konnten sie gleich an den modernen EWM-Schweißgeräten der Schulungsstätte in der Praxis erproben; und sie konnten üben, bis auch die komplizierteste Naht saß.

Die beiden Globetrotter in Sachen „Schweißen“ unterstützen ihre Firma, Arabian Profile, schon lange bei der Bewältigung der Auftragsflut in Dubai. Vom dortigen Boom profitieren auch deutsche Unternehmen, wie ein Koblenzer Hersteller von Aluminium-Dach- und Wandsystemen. Neben der sprichwörtlichen deutschen Wertarbeit erwarten die Auftraggeber auch die qualitativ hochwertige Montage der Systeme vor Ort. Weshalb er Arabian Profile den Kontakt zur SL für die Qualitätsausbildung seiner Mitarbeiter an der DVSA- anerkannten Schulungsstätte vermittelte.

Mit dem deutschen Zertifikat in der Tasche sind die beiden nun wertvolle Spezialisten, wie sie im arabischen Raum gesucht werden.



**SIMPLY MORE**

**INNOVATION**

**TECHNOLOGY**

**SOLUTIONS**

## **INFO COUPON**

► Bitte senden Sie mir regelmäßig die aktuellen Ausgaben vom:

- Kundenmagazin                       E-Mail - Newsletter

► Bitte senden Sie mir folgendes kostenloses Infomaterial:

- EWM-Produktkatalog                       EWM-Image CD-ROM

**Senden Sie uns diese Anforderung per Fax oder kontaktieren Sie uns per Internet.**

Meine Kontaktdaten:

\_\_\_\_\_  
Firma

\_\_\_\_\_  
Vorname/Name

\_\_\_\_\_  
Straße/Hausnummer

\_\_\_\_\_  
PLZ/Ort

\_\_\_\_\_  
Telefon

\_\_\_\_\_  
E-Mail

EWM HIGHTEC WELDING GmbH · Dr.-Günter-Henle-Strasse 8 · D-56271 Mündersbach  
Tel.: +49(0)2680.181-0 · Fax +49(0)2680.181-244 · [www.ewm.de](http://www.ewm.de) · [info@ewm.de](mailto:info@ewm.de)

## **IMPRESSUM**

*Herausgeber:*

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**  
Dr.-Günter-Henle-Strasse 8  
D-56271 Mündersbach  
Phone +49(0)2680-181-0  
Fax +49(0)2680-181-244  
[www.ewm.de](http://www.ewm.de) · [info@ewm.de](mailto:info@ewm.de)

*Redaktion:*  
Heinz Lorenz, EWM

*Texte:*  
Dieter Schnee  
SchneePR, Frankfurt/M.  
Nicole Lühr, EWM

*Bilder:*  
EWM

*Gestaltung:*  
Klaus Heckmann, EWM

*Druck:*  
rewi druckhaus  
Reiner Winters GmbH, D-57537 Wissen

WM.0374.00

[www.ewm.de](http://www.ewm.de)

Verkauf, Beratung, Service

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**

Dr.-Günter-Henle-Strasse 8 · D-56271 Mündersbach  
Phone +49(0)2680-181-0 · Fax +49(0)2680-181-244  
[www.ewm.de](http://www.ewm.de) · [info@ewm.de](mailto:info@ewm.de)