

WELDER'S



WORLD



Leichter, beweglicher und kühler.

MB EVO PRO im Test bei BOMAG



21 Studierende lernen
ABICOR BINZEL kennen
21 students obtain an
insight into ABICOR BINZEL



THGi
Zwei Augen sehen mehr
als eins!
Two eyes
are better than one!



ABIBLUE
Schweißspritzer erleben
ihr blaues Wunder ...
The nightmare for weld
spatters ...

Lighter, more flexible and cooler.

MB EVO PRO tested at BOMAG

Liebe Geschäftspartner,

unser WELDER'S WORLD Magazine No. 12 hat ein herausragendes Thema: Die neue Brennerlinie MB EVO PRO. The standard redefined ...

MB ERGO und MB GRIP haben Maßstäbe bei manuellen MIG/MAG-Brennern gesetzt. Doch seit der Vorstellung von MB GRIP 2005 sind nun über 10 Jahre ins Land gegangen. Lesen Sie deshalb über die Innovation bei unserer wichtigsten Produktlinie MB, die neue Premium Produktlinie MB EVO PRO, mit offiziellem Marktstart in ganz Europa im Oktober 2016 und lassen Sie sich, wie bereits unsere bisherigen Testkunden, begeistern: besseres Handling und mehr Leistung!

Die ersten Statements von Testschweißern zu der völlig neu entwickelten Griffergonomie als Summe vieler wichtiger Details, wie Handgriffumfänge und -krümmung, Tastenposition und -form sowie der innovativen Kugelgelenk-Konstruktion, können Sie in dem Bericht über den harten Industrietest bei BOMAG lesen. Die erfahrenen Schweißer im Stahlbau für Walzenzüge und Müllverdichter des Weltmarktführers für Verdichtungstechnologie geben auch eine echte Einschätzung, was das superleichte BIKOX bei den luftgekühlten MB EVO PRO Brennern und die optimierte Kühlung der Ersatz- und Verschleißteile bei den flüssiggekühlten Modellen für das tägliche Arbeiten bedeutet.

Neuigkeiten aus der Welt des automatisierten Schweißens, insbesondere aus der sich im Vormarsch befindenden Sensortechnologie, stellen wir Ihnen mit dem Nahtsuchsensor TH6i genauer vor. Eine Produktlösung mit überragender Performance bei der Nahtsuche, speziell für Stumpfnahtanwendungen und hochreflektierende Werkstoffe. Spalterkennung ab 0,02 mm auch bei spiegelnden Oberflächen kann nur der TH6i.

Auch ein neuartiges, gezielt wirksames Mittel gegen Schweißspritzer bringt ABICOR BINZEL nun mit dem ABIBLUE auf den Markt. Hier ist der Name Programm, denn das eingesprühete Werkstück ist von einem feinen blauen Film überzogen. Auch hier sind die Rückmeldungen aus unserem Markttest sehr positiv. Mit dem Einsatz von ABIBLUE erleben Schweißspritzer einfach ihr blaues Wunder.

Berichte von den internationalen Märkten, in dieser Ausgabe aus unserer Vertriebsregion Asien und Afrika, stehen diesmal in den Rubriken Communication und Company im Mittelpunkt. Lesen Sie über die Messen in Korea und Japan, über 20 Jahre ABITEC China, unsere langjährige Partnerschaft in Israel sowie die Verleihung der Performance-Awards an unsere Partner in Asien.

Viel Freude beim Lesen, wünscht Ihr

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert

Dear Business Partners,

Our WELDER'S WORLD Magazine No. 12 has one prominent topic: the new MB EVO PRO torch series. The standard redefined ...

MB ERGO and MB GRIP set benchmarks for manual MIG/MAG torches. Yet more than 10 years have passed since the MB GRIP was launched in 2005. Read now about the innovation in our most important product line MB, the new premium product series MB EVO PRO, which will officially hit the market throughout Europe in October 2016, and be inspired, as our test customers were, by better handling and more power!

The first statements from test welders about the completely newly developed handle ergonomics as the sum of numerous important details such as handle circumferences and curvature, trigger position and shape as well as the innovative ball joint design are included in the report about the tough industrial test at BOMAG. The experienced steel construction welders for single-drum compactors and landfill compactors from the world market leader for compaction technology also provide a real assessment of what the superlight BIKOX means for day-to-day work with the air-cooled MB EVO PRO torches and what effect the optimised cooling of spare and wearing parts has on daily work with the liquid-cooled models.

News from the world of automated welding we present as well, in particular about the advance of sensor technology, with more detailed information about our seam tracking sensor TH6i. A product solution with outstanding seam tracking performance, especially for butt weld applications and highly reflective materials. TH6i is the only sensor that manages gap detection from 0.02 mm even with reflective surfaces.

ABICOR BINZEL is launching an innovative, effective anti-weld spatter agent called ABIBLUE on the market. The name speaks for itself here, because the sprayed workpiece is covered with a fine blue film. Feedback from our market test have been extremely positive here, too. ABIBLUE just is the nightmare for weld spatters.

The focus in the Communication and Company sections is on reports from the international markets, with this issue featuring our sales region Asia and Africa. Read about the trade fairs in Korea and Japan, about 20 years of ABITEC China, our long-standing partnership in Israel and about the Performance Awards presented to our partners in Asia.

I hope you enjoy your read

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert



NEWS

- TH6i**
Zwei Augen sehen mehr als eins! 4
 Two eyes are better than one!
- ABIBLUE**
BLAU, NEU, EFFEKTIV!
Schweißspritzer erleben ihr blaues Wunder ... 8
 BLUE, NEW, EFFECTIVE!
 The nightmare for weld spatters ...

LEADING PRACTICE

- Leichter, beweglich und kühler.**
MB EVO PRO im Test bei BOMAG 12
 Lighter, more flexible and cooler.
 MB EVO PRO tested at BOMAG

INNOVATIONS

- MB EVO PRO/MB EVO** 24
 MB EVO PRO/MB EVO

COMMUNICATION

- 21 Studierende lernen ABICOR BINZEL kennen** 30
 21 students obtain an insight into ABICOR BINZEL
- Messe Welding Korea 2015** 32
 Korea Welding Fair 2015
- 24. Japan International Welding Show 2016** 36
 24th Japan International Welding Show 2016

COMPANY

- 20 Jahre Guangzhou ABITEC Welding Equipment Co. Ltd., China** 40
 20 Years Guangzhou ABITEC Welding Equipment Co. Ltd., China
- David Eisen Machinery Ltd.**
Langjährige Geschäftsbeziehung auf partnerschaftlicher Basis 46
 Long-term business cooperation based on partnership
- Verleihung Awards 2015** 50
 Presentation of awards 2015

Titelbild: © BOMAG

Title photo: © BOMAG



WELDER'S WORLD Abo

Sie wollen keine Ausgabe mehr verpassen?
 Das WELDER'S WORLD Abo macht's möglich. Sichern Sie sich jetzt alle Ausgaben kostenlos und ohne weitere Verpflichtungen. Einfach eine E-Mail mit Namen und Anschrift an abo@binzel-abicor.com senden und zukünftig druckfrisch das ABICOR BINZEL WELDER'S WORLD Magazin erhalten. Selbstverständlich garantieren wir die Sicherheit Ihrer Daten nach dem Datenschutzgesetz und werden diese nicht an Dritte weiterleiten.

WELDER'S WORLD subscription

You don't want to miss an issue?
 The WELDER'S WORLD subscription makes it possible. Get all issues for free and without further obligation. Simply send an email along with your name and address to abo@binzel-abicor.com and receive the ABICOR BINZEL WELDER'S WORLD magazine hot off the press in future. Of course, we guarantee the security of your data under the data protection act and will not forward it to third parties.

TH6i

Zwei Augen
sehen mehr
als eins!



Two eyes
are better than one!



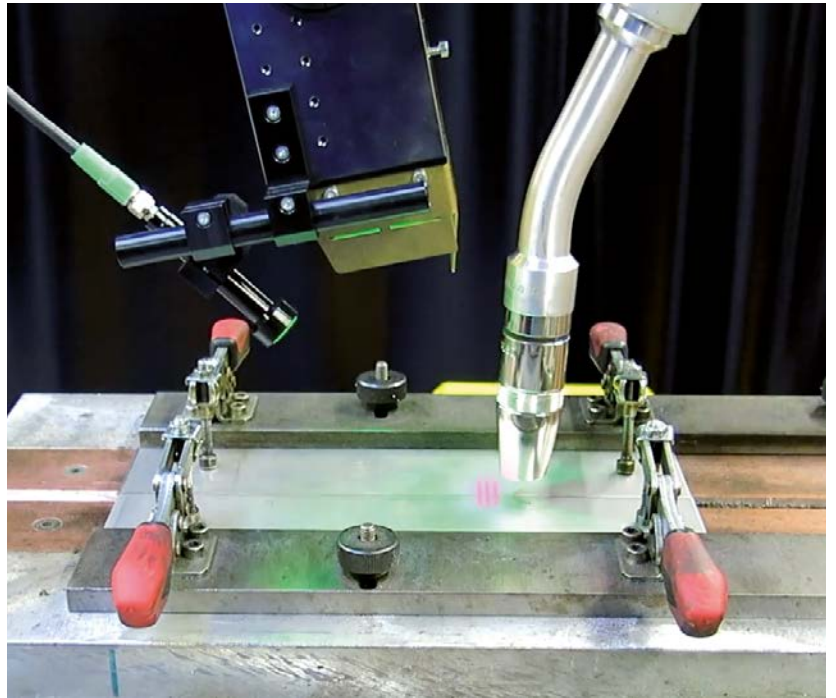
ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS bereichert sein Produktportfolio um einen weiteren optischen Nahtführungssensor. Angepasst an die Anforderungen des i-Naht-Schweißens am Stumpfstoß wurde prozessnah der Nahtführungssensor TH6i entwickelt. Somit wird auch eine Produktlösung für die Herausforderungen bei besonders engen Fügespalten angeboten.

ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS is enhancing its product portfolio with an additional optical seam tracking sensor. Adapted for the requirements of square butt welding at the butt joint, the TH6i seam tracking sensor was developed close to the process. This means that a product solution is offered as well for the challenges of particularly narrow joint gaps.

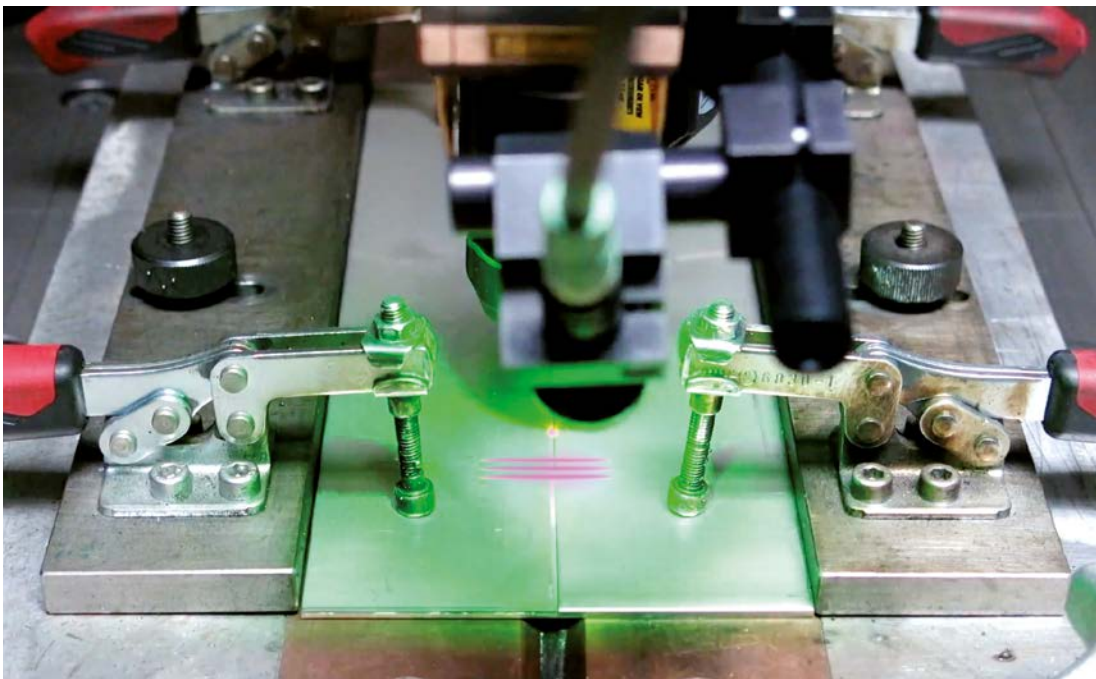
Alle Stoßarten, auch die für das menschliche Auge kaum erkennbaren, können mit dem optischen Nahtführungs-sensor TH6i sicher erkannt werden. Mit den Naht-Positions-Informationen, die durch den Sensor gewonnen werden, ist eine punktgenaue Positionierung des Werkzeuges durch die Führungsmaschine möglich. Dies trägt unter anderem dazu bei, eine qualitativ hochwertigere Schweißverbindung herzustellen. Durch die Nahtführung werden unter anderem Bauteiltoleranzen ausgeglichen, dadurch wird der Programmieraufwand sowie vor allem die Nacharbeit verringert und die Fertigungsgenauigkeit erhöht.

Der TH6i arbeitet nach denselben Prinzipien wie der TH6D. Die bekannte Methode der Laser Triangulation wird auch hier angewandt. Dabei werden die am Bauteil diffus reflektierten Messlinien von einer im Sensorkopf befindlichen Kamera detektiert und ausgewertet. Für die Nahterkennung anhand des Laser-Triangulationsverfahrens ist eine Kante von mindestens 0,3 mm erforderlich. Um also eine beim i-Stoß deutlich geringere Kante erkennen zu können, wurde der TH6i-Sensor zusätzlich mit einer Graubildkamera und einer grünen Zusatzbeleuchtung ausgestattet. Durch das Ausleuchten des sehr geringen Spaltes mit der Zusatzbeleuchtung kann ein sogenanntes Graubild aufgenommen werden. Die gefilterte Auswertung dieses Graubildes ermöglicht Stumpfstoße ab einer Spaltbreite von 0,02 mm zu erkennen und den Roboter punktgenau in drei Dimensionen zu führen.

Auch der neue TH6i-Sensor ist analog dem TH6D an viele gängige Industrieroboter adaptierbar. Weiterhin kann dieses System für Hilfsachsen mit digitaler/analoger

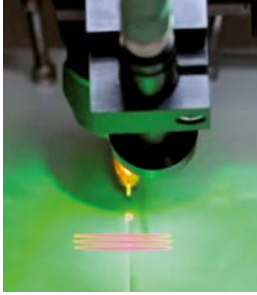


All joint types, even those that are hardly visible to the human eye, can be safely detected with the TH6i optical seam tracking sensor. The weld position information that is acquired through the sensor enables pinpoint positioning of the tool by the guiding machine. Among other things, this contributes to production of a more high quality weld connection. Among other things, the seam tracking compensates for component tolerances, which reduces programming expense, and above all reworking, and increases manufacturing accuracy.



Nahtsuche für Stumpfnahtanwendungen mit einem Spalt ab 0,02 mm ist für den TH6i kein Problem

Seam tracking for butt weld applications with a gap from 0.02 mm is no problem for the TH6i



TH6i mit zusätzlicher Graubildkamera in Aktion

TH6i equipped with an additional grayscale camera in action

Schnittstelle oder einer Ethernet-Verbindung mit standardisiertem Protokoll verwendet werden. Der Sensor kann sowohl bei Laser- als auch bei Lichtbogen-Schweißprozessen verwendet werden.

Typische TH6i-Anwendungsbeispiele sind im Rohr- und Behälterbau zu finden. Im Innovations- und Technologiezentrum (ITC) von ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS wurden bereits viele Versuche mit dem TH6i durchgeführt. Eine Machbarkeitsstudie wurde beispielsweise für einen Hersteller für Kaminrohre erstellt. Gerade die modulare Bauweise dieser aufeinander zu schweißenden Rohrsegmente lieferte viel Potenzial für den Einsatz eines TH6i, welcher mit der zusätzlichen Graubildkamera Roboter und den Schweißbrenner für die i-Naht optimal über die Schweißfuge dirigierte. Dabei stellten auch die Heftpunkte für den Sensor kein Problem dar. Der TH6i erfasst den Stoß auch bei stark reflektierenden Oberflächen stabil.

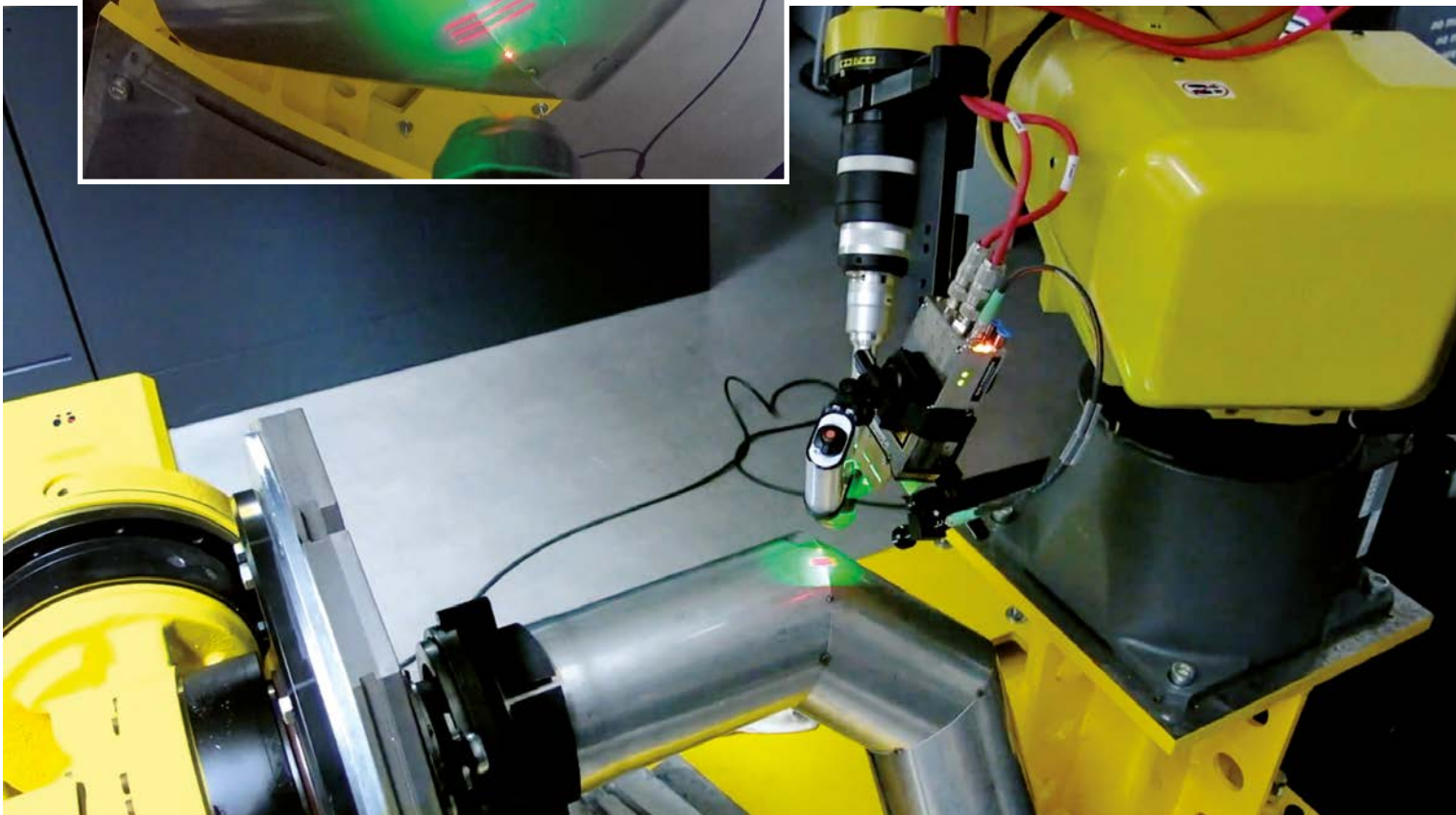
The TH6i works on the same principle as the TH6D. The familiar method of laser triangulation is applied here as well. In doing this, diffusely reflected measuring lines on the component are detected and evaluated by a camera located in the sensor head. An edge of at least 0.3 mm is required for weld detection using the laser triangulation method. In order to be able to detect a much smaller edge in the square butt, the TH6i sensor was equipped in addition with a grayscale camera and an additional green light. A grayscale image can be recorded by illuminating the very narrow gap with the additional lighting. The filtered evaluation of this grayscale image enables detection of butt joints from a gap width of 0.02 mm and the robot to be guided precisely in three dimensions.

Analogous to the TH6D, the new TH6i sensor can be adapted to many standard industrial robots. In addition, this system can also be used for auxiliary axes with



Rohrsegmente mit minimalem Fügspalt können mit dem TH6i problemlos geschweißt werden

Pipe segments with minimal joint gap widths can be welded with the TH6i easily

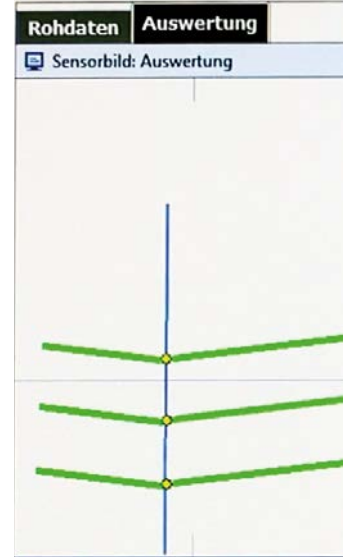


Somit ist der TH6i ein echter Allrounder, der dem i-Stoß auf die Spur kommt und auch nicht vor spiegelnden Oberflächen zurückschreckt. Auch hier liefert der Sensor exakte Messwerte. Er ist besonders für Bauteile mit sehr geringen Spaltmaßen, die über einen i-Stoß verbunden werden sollen, genau die richtige Wahl. Der neue TH6i führt den Roboter mit dem Schweißbrenner punktgenau in drei Dimensionen im gesamten Prozess, sodass die perfekte Schweißnaht entsteht. Sowohl bei Lichtbogen- als auch bei Laseranwendungen.



digital/analogue interfaces or an Ethernet connection with a standardised protocol. The sensor can be used for both laser and arc welding processes.

Typical examples of TH6i applications can be found in pipe and container construction. Many experiments with the TH6i have already been carried out in the ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS Innovation and Technology Centre (ITC). For example, a feasibility study was prepared for a manufacturer of flue pipes. The modular construction of these pipe segments that are welded on top of each other provides great potential for the use of a TH6i, which directs the robot and the welding torch for the square butt seam optimally over the weld with the additional greyscale camera. The welding points are not a problem for the sensor either. The TH6i measures the joint reliably even with highly reflective surfaces. This makes the TH6i into a genuine all-rounder that tracks the square butt joint and is not afraid of reflective surfaces either. The sensor provides exact measured values here as well. It is exactly the right choice for components with very narrow gap widths in particular that are to be joined with a square butt joint. The new TH6i guides the robot with the welding torch precisely in three dimensions throughout the process, so that a perfect weld is created. With both arc and laser applications.

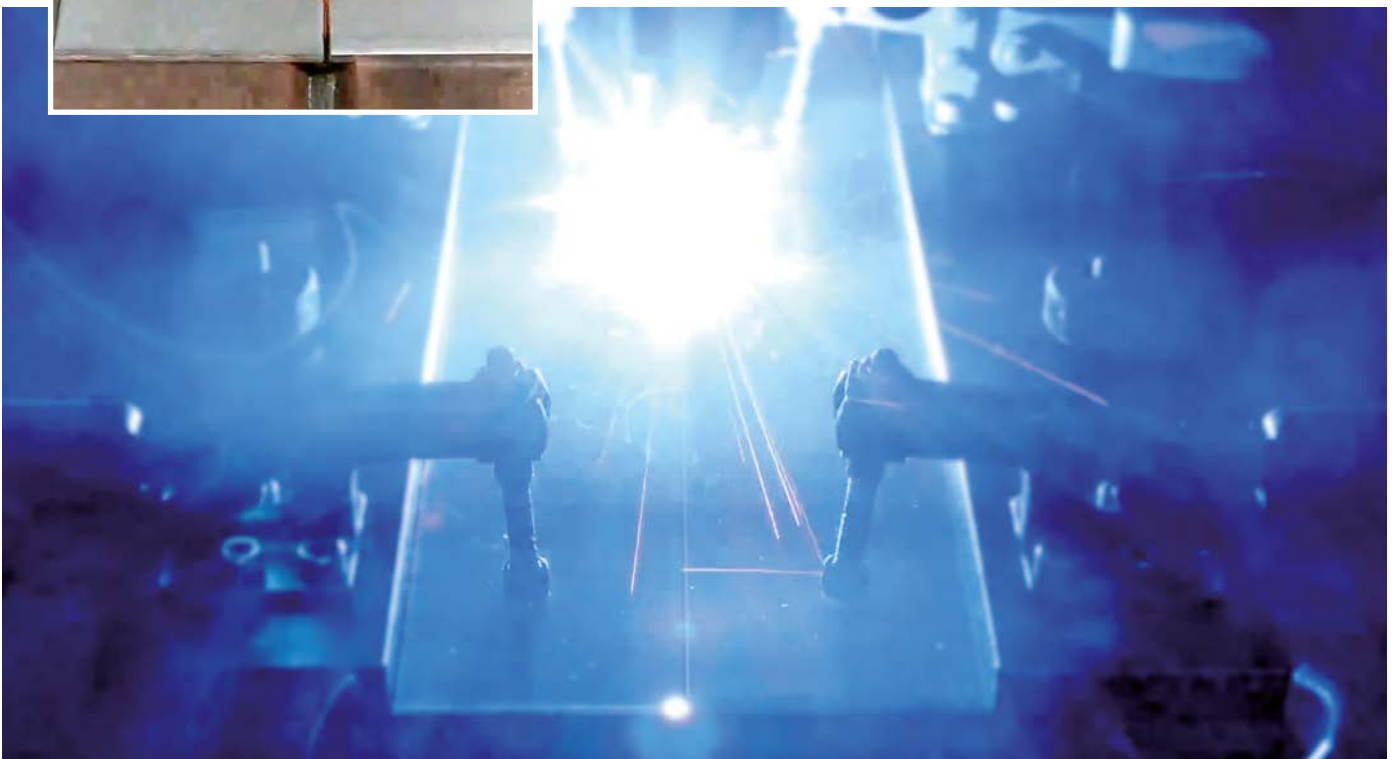


Sensorbild Auswertung des i-Stoßes

Sensor image evaluation of the square butt

Eine perfekte i-Naht entsteht

A perfect square butt weld is created



ABIBLUE

BLAU, NEU, EFFEKTIV!

Schweißspritzer erleben ihr
blaues Wunder ...

BLUE, NEW, EFFECTIVE!

The nightmare for weld spatters ...

ABIBLUE macht auf besonders effektive Weise Schluss mit Schweißspritzeranhaftungen auf dem Werkstück und spart so Zeit und Geld. Es enthält einen blauen Farbindikator, der dem Schweißer sofort anzeigt, ob das Werkstück mit Trennmittel benetzt ist – natürlich ohne den Schweißprozess zu beeinflussen. Die in **ABIBLUE** enthaltene Adhäsionskomponente sorgt immer für ausreichende Haftung auch auf glatten Oberflächen und lässt sich trotzdem ganz einfach mit Wasser entfernen. Das kennzeichnungsfreie **ABIBLUE** ist leicht biologisch abbaubar und deshalb besonders schonend zur Umwelt.

ABIBLUE saves time and money by combating the build-up of weld spatter on workpieces in a particularly effective manner. It contains a blue colour indicator to instantly show welders if a workpiece is moistened with anti-spatter fluid – without affecting the welding process of course. The bonding component contained in **ABIBLUE** always ensures sufficient adhesion, even on smooth surfaces, and yet can still be easily removed with water. **ABIBLUE** is non-hazardous and readily biodegradable, making it particularly environmentally friendly.



Schweißspritzeranhaftungen sind für den Hersteller von geschweißten Bauteilen und Werkzeugen ein zeit- und kostenintensives Ärgernis. Abhilfe gibt es in Form diverser Anti-Spritzer-Schutzmittel, welche das Anhaften von Schweißspritzern verhindern.

Aufgrund steigender Qualitäts- und Umweltaanforderungen hat ABICOR BINZEL das neue ABIBLUE entwickelt. ABIBLUE vereint die Eigenschaften bisheriger Trennmittel mit Effizienz und Umweltfreundlichkeit.

Das Ziel der Entwicklung war eine Verbesserung der Trennwirkung unter Voraussetzung der Kennzeichnungs-

Fused-on weld spatter is a time and money consuming nuisance for the producers of welded components and tools. A remedy can be found with the use of multiple protective agents which prevent weld spatter from sticking.

Due to growing quality and environmental requirements ABICOR BINZEL has developed the new ABIBLUE. ABIBLUE combines the good qualities of known separating agents with more efficiency and eco friendliness.

The objective was an improved separating effect while staying below the limits for labelling requirements following GHS/CLP guide lines. This leads to a clean and easy application for the end customer.

ABIBLUE – der Name ist Programm, denn das eingesprühete Werkstück ist von einem feinen blauen Film überzogen

ABIBLUE- the name says it all, because the sprayed workpiece is coated with a fine blue film



freiheit nach GHS/CLP. Das leicht biologisch abbaubare ABIBLUE ist somit ohne jede Risiko- und Sicherheits-einstufung für Transport, Lagerung und Anwendung für den Endkunden einsetzbar.

Dieses Anti-Spritzer-Schutzmittel ist durch die Verwendung von nachwachsenden Rohstoffen besonders umweltfreundlich.

Durch ausgezeichnete Oberflächenbenetzung bildet sich schon bei geringen Mengen ABIBLUE ein geschlossener Film, welcher das Festbrennen von Schweißspritzern verhindert.

Um die Qualität von ABIBLUE zu verifizieren, wurde von der GSI (Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH) die Unbedenklichkeit bei nachfolgender Beschichtung/

By using renewable resources this anti-spatter-emulsion is highly eco-friendly.

Durch ausgezeichnete Oberflächenbenetzung bildet sich schon bei geringen Mengen ABIBLUE ein geschlossener Film, welcher das Festbrennen von Schweißspritzern verhindert.

Even with a small amount ABIBLUE it forms a complete coating due to enhanced adhesive components which stops weld spatter from fusing on.

Even with a small amount ABIBLUE it forms a complete coating due to enhanced adhesive components which stops weld spatter from fusing on.

To verify ABIBLUE's qualities we ensured with GSI (Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH) that no impediments regarding following coating, lacquering or galvanizing will arise. There is also no increased hydrogen transfer with aluminum welding.

ABIBLUE can be used with all relevant welding methods as well as with laser and plasma cut. This simplifies the handling job in bigger factories with different welding and cutting processes.



Durch den blauen Farbindikator im ABIBLUE ist die eingesprühte Fläche leicht zu erkennen

By the blue color indicator in ABIBLUE the sprayed surface is easy to recognize

Lackierung/Feuerverzinkung bestätigt. Des Weiteren gibt es keinen erhöhten Wasserstoffeintrag beim Aluminiumschweißen.

The blue colour-indicator in ABIBLUE allows the welder to immediately identify whether the welding piece is still sufficiently covered with anti-spatter-emulsion without impeding the welding process itself.

ABIBLUE ist für sämtliche relevanten Schweißverfahren sowie beim Laser- und Plasmaschneiden verwendbar. Dies vereinfacht die Handhabung in größeren Betrieben mit verschiedenen Schweiß- und Trennprozessen.

Der blaue Farbindikator im ABIBLUE lässt den Schweißer auf den ersten Blick erkennen, ob das Werkstück noch ausreichend mit Trennmittel benetzt ist und hat keinen negativen Einfluss auf den Schweißprozess.

ABIBLUE: die Vorteile im Überblick

- Froststabil
- Kennzeichnungsfrei nach CLP
- Langzeitstabile Emulsion
- Gebrauchsfertige Mischung
- Farbindikator – optimales Erkennen der Werkstück-Benetzung
- Leicht biologisch abbaubar
- Für Schweiß- und Laserschneidanwendungen geeignet
- ABIBLUE ist nach der Anwendung mit Wasser abwaschbar
- Von einem unabhängigen Prüfinstitut bestätigte Überschweißbarkeit
- Keine Beeinträchtigungen bei nachfolgender Beschichtung/Lackierung/Feuerverzinkung unter Einhaltung gängiger Vorbehandlungsmethoden

ABIBLUE key benefits

- Frost proof
- Below labelling limits acc. to CLP
- Long-term stable emulsion
- Ready-to-use composition
- Colour-indication for easy identification of a complete coating
- Biodegradable
- Suitable for welding and laser cutting processes
- ABIBLUE can be washed off with water after use
- Weldability after using without any impediments confirmed by an independent testing institute
- No impediments regarding following coating, lacquering or galvanizing when used according to standard priming methods



LEADING PRACTICE





**LEICHTER,
BEWEGLICHER
UND KÜHLER.**

MB EVO PRO IM TEST BEI BOMAG



**LIGHTER, MORE
FLEXIBLE AND COOLER.**

MB EVO PRO TESTED AT BOMAG



**Werner Barden, Leiter
Führungsteam Stahlbau
BOMAG Boppard**

Werner Barden, head of the management team, steel construction, BOMAG Boppard



**Jörg Mies, Führungsteam
Stahlbau BOMAG**

Jörg Mies, management team, steel construction, BOMAG

So wurden die Brenner von den Schweißern bei BOMAG beschrieben, die seit ca. 6 Wochen im 3-Schicht-Betrieb von BOMAG in Boppard eingesetzt werden. Genauer gesagt im Bereich Stahlbau, in dem Rahmen, Hauben, Fahrstände und vieles mehr für ca. 30.000 Maschinen pro Jahr geschweißt und zusammengesetzt werden, bevor sie zum Lackieren oder Pulverbeschichten gehen. Bleche von 3 mm bis zu 100 mm Dicke werden hier zu Walzenzügen für den Straßenbau, Müllverdichtern oder auch Grabenwalzen, um nur einige Maschinen zu nennen, verarbeitet. Für den Hinterrahmen des Top-Sellers von BOMAG, des Walzenzuges BW 213 DH, beträgt die Schweißzeit zwischen 120 und 180 Minuten - je nachdem, wie viel mit Hand und per Roboter geschweißt wird. Im Produktnamen sind einige technische Informationen beinhaltet, denn „BW“ steht für BOMAG-Walze, „13“ für das Gewicht von 13 Tonnen und „D“ für Drum (Glattbandage; Bandage ist der Fachbegriff für Walzkörper). Das „H“ am Ende definiert ein Ausstattungsmerkmal und kann demnach in Form von anderen Buchstaben variieren.

Führend in der Verdichtungstechnologie und im internationalen Straßenbau.

Am Hauptsitz von BOMAG in Boppard arbeiten 1.500 der weltweit 2.500 Mitarbeiter. BOMAG ist Weltmarktführer auf dem Sektor Verdichtungstechnik und stellt Maschinen für die Erd-, Asphalt- und Müllverdichtung, Stabilisierer/Recycler sowie Fräsen und Fertiger her. Durch die Vielzahl möglicher Ausstattungsvarianten und die weltweite Tätigkeit von Verdichtungsexperten werden BOMAG-Maschinen einer großen Vielfalt unterschiedlicher Anforderungen gerecht.

This is how the torches were described by welders at BOMAG that have been in use for about 6 weeks in three-shift operations at BOMAG in Boppard. More exactly - in the steel construction division, in which frames, hoods, operator's platforms and much more for approx. 30,000 machines per year are welded and put together before they move on to be painted or powder coated. Sheets between 3mm and 100m thick are processed here into single drum rollers for road construction, waste compaction or trench rollers, to name just a few of the machines. Welding the rear frame of BOMAG's top seller, the single drum roller BW 213 DH, takes between 120 and 180 minutes - depending on how much is done manually and how much with robots. The product name contains some technical information, because "BW" stands for BOMAG Walze (German for roller), "13" for the weight of 13 tonnes and "D" for drum (smooth drum; drum is the technical term for roller body). The "H" at the end defines an equipment characteristic and can therefore take the form of other letters.



Rahmen 213-5 für Top-Seller Walzenzug von BOMAG

Frame 213-5 of BOMAG's top-seller single drum roller



Frank Westermann,
Außendienstmitarbeiter
Gustav Westerfeld GmbH

Frank Westermann,
field representative,
Gustav Westerfeld GmbH

Seit 2005 gehört BOMAG zur französischen FAYAT-Gruppe. FAYAT ist eine unabhängige Gruppe, deren Kapital von der gleichnamigen Familie gehalten wird. In Frankreich steht die Gruppe als Hoch- und Tiefbauunternehmen an vierter Stelle und ist in sechs Bereichen tätig: Hoch- und Tiefbau, Metallbau, Elektrotechnik und Elektronik, Straßenbaumaschinen, Kranbau und Handling sowie Anlagenbau. Die 1957 gegründete Gruppe erzielte 2015 mit 19.400 Mitarbeitern in 147 Filialen einen Umsatz von 3,44 Mrd. Euro. FAYAT gehört mit seinem Geschäftsbereich Straßenbaumaschinen zur ersten Riege im internationalen Straßenbau. Durch BOMAG, dem führenden Hersteller in der Verdichtungstechnologie für Erd- und Asphaltbau, rundet FAYAT sein Angebot ab und gehört zum Full-Liner, d.h. der gesamte Lebenszyklus der Straße von der Errichtung über Reparatur bis letztendlich zum Recycling wird abgedeckt.

Höchster Qualitätsanspruch.

Um vor unserem Rundgang durch die Produktionshallen des Stahlbaus einfach und verständlich zu erläutern, welche Bauteile in den unterschiedlichen Schweißzellen zu sehen sein werden, die mit den neuen MB EVO PRO Brennern geschweißt werden, stellt Werner Barden, Leiter Führungsteam Stahlbau, mit den Worten: „Bilder sagen mehr als 1.000 Worte“, kurzerhand die Modelle von drei unterschiedlichen BOMAG-Maschinen auf den Besprechungstisch.

Jörg Mies aus dem Führungsteam Stahlbau, der uns durch die beeindruckende Welt des Bereichs Stahlbau führt, in der ca. 70 der insgesamt 120 Schweißer am Standort in Boppard

Leader in compaction technology and in international road construction.

BOMAG has 2,500 employees all over the world and 1,500 of them work at the company's headquarters in Boppard. BOMAG is the global market leader in the sector of compaction technology and manufactures machines for compacting earth, asphalt and waste, stabiliser/recyclers, and millers and finishers. Through the great number of possible equipment variants and the global activities of compaction experts, BOMAG machines fulfil a great variety of different requirements.

BOMAG has been part of the French FAYAT Group since 2005. FAYAT is an independent group, whose capital is held by the Fayat family. In France, the group is in fourth place as a construction and civil engineering company and is active in six sectors: construction and civil engineering, metal construction, electrical engineering and electronics, road construction machines, crane construction and handling, and plant construction. The group was founded in 1957 and in 2015 posted sales of 3.44bn euros with 19,400 employees in 147 branches. FAYAT is among the leaders in international road construction with its road construction machine sector. FAYAT's range is rounded off

BOMAG ist Weltmarktführer auf dem Sektor Verdichtungstechnik.

BOMAG is the global market leader in the sector of compaction technology.

with BOMAG, the leading manufacturer in compaction technology for earthworks and asphalt construction, and is one of the full-liners, i.e. the complete life cycle of a road is covered from construction through repairs to, in the end, recycling.

Highest quality demand.

In order to explain simply and understandably before our tour of the production halls which components are welded with the new MB EVO PRO torches we would see in the different welding cells, without further ado Werner Barden, head of the management team steel construction, placed models of three different BOMAG machines on the conference table with the words: "Pictures say more than a thousand words."

Jörg Mies from the steel construction management team, who was our guide through the impressive world of steel construction in which approx. 70 of the total of 120 welders at Boppard work, has himself welded most of the frames and components over the course of his work-

Heiß begehrte BOMAG-Sammlermodelle

Coveted collector's models





Markus Preis, Außendienstmitarbeiter ABICOR BINZEL Vertrieb Deutschland

Markus Preis, field representative, ABICOR BINZEL sales Germany

arbeiten, hat die meisten Rahmen und Bauteile im Laufe seines Arbeitslebens schon selbst geschweißt. So kann er die stetigen Verbesserungen in der Konstruktion der aufeinanderfolgenden Produktgenerationen gut beurteilen und erläutern. Gleich am Anfang kommen wir am Heckrahmen eines Walzenzuges vorbei und Herr Mies erklärt kurz, dass es sich hier um den Rahmen „213-5“ handelt, also die 5te, immer wieder optimierte Version seit Markteinführung der Maschine. Dieser kontinuierliche Verbesserungsprozess als Unterstützung in der Sicherung des höchsten Qualitätsanspruches als oberste Priorität in allen Unternehmensbereichen und natürlich besonders in der Fertigung der Maschinen, ist tief in der Unternehmenskultur von BOMAG verankert.

Einsatzort MB EVO PRO 501 D: Komplexe große Bauteile auf Drehtischen.

„Aktuell hat BOMAG den MB ERGO 501 D im Einsatz“, schaltet sich Markus Preis, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL, ein, der die MB EVO PRO-Testbrenner persönlich in den Bereich Stahlbau von BOMAG gebracht hat. Zusammen mit seinem Außendienstkollegen Frank Westermann vom Schweißfachhändler Gustav Westerfeld in Saarbrücken fungiert er als Ansprechpartner in allen Fragen rund um die Schweißtechnik und steht in engem Kontakt mit Herrn Barden. Um einen aussagekräftigen Eindruck zu erhalten, hat Herr Mies die drei flüssiggekühlten MB EVO PRO 501 D Testbrenner extra an Schweißzellen für komplexe Bauteile, wie etwa die Heckrahmen für Müllverdichter und Walzenzüge, eingesetzt. Im Verlauf des Heftens und Vorschweißens werden die Brenner extrem belastet und es wird auch mal die Stromquelle am Schweißbrenner hinter sich hergezogen. Auch die sogenannten „Rops“ als Sicherheitszelle für den Maschinenbediener, die bei dem 35 und auch dem 55 Tonnen schweren Müllverdichter auf die Heckrahmen aufgesetzt werden und die wie ein Überrollbügel fungieren, werden mit den MB EVO PRO 501 D Brennern geschweißt.

ing life. This enables him to assess and explain the constant improvements in the construction of successor product generations. At the very start, we came across the rear frame of a single-drum compactor and Mr Mies explained briefly that it was a “213-5” frame, in other words the fifth, constantly optimised version since the machine was launched on the market. This continuous improvement process is deeply anchored in BOMAG’s corporate culture as a support for ensuring the highest quality requirement as the uppermost priority in all areas of the company, and in particular, naturally, in machine manufacturing.

Job site for the MB EVO PRO 501 D: complex large components on turntables.

“At present, BOMAG uses the MB ERGO 501 D,” interposes Markus Preis, field service employee at ABICOR BINZEL, who personally brought the MB EVO PRO test torches into BOMAG’s steel construction area. Together with his field service colleague Frank Westermann from the Gustav Westerfeld company, specialist welding distributors in Saarbrücken, he acts as the contact partner for all questions involving welding technology, and is in close contact with Mr Barden. In order to obtain an informative impression, Mr Mies used the three liquid-cooled MB EVO PRO 501 D test torches extra in welding cells for complex components, such as the rear frames for waste compactors and single-drum compactors. The torches are subjected to extreme loads in the course of tacking and welding, and on occasion the

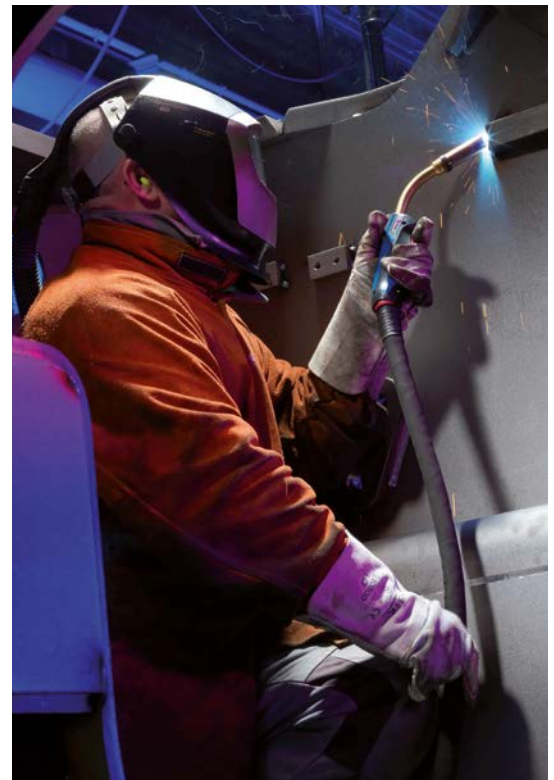


Thomas Weiler, Schweißer bei BOMAG seit über 15 Jahren

Thomas Weiler, welder at BOMAG for over 15 years

Die Balance und das Handling vom MB EVO PRO 501 D überzeugt

The balance and handling of the MB EVO PRO 501 D are convincing





Aus Dünnsblech geschweißte Heckklappe für 55 Tonnen Müllverdichter

Tailgate welded from thin sheet metal for a 55 tonne waste compactor

power source is pulled along on the welding torch. And the so-called "Rops" as a safety cell for the machine operator, which is placed on the rear frames of the 35 and 55 tonne waste compactors and functions like a rollover bar, are welded with MB EVO PRO 501 D torches.

Ständiger Positionswechsel ist bei den großen Metallbauteilen, die auf riesigen Drehtischen befestigt sind und immer wieder in eine andere Stellung gebracht werden, Normalität und die Handgelenke der Schweißer werden aufgrund der zeitweise schwierigen Zugänglichkeit stark beansprucht. Auf die spontane Frage von Herrn Mies an einen der Schweißer, ob es für ihn einen Unterschied zwischen dem neuen MB EVO PRO und dem Standard-Schlauchpaket MB ERGO 501 D gibt, sagt dieser nur knapp: „Der Brenner ist besser, die Beweglichkeit über das Kugelgelenk ist super und der Brennerhals bleibt viel kühler.“



Das Handling-Komfort-Konzept des MB EVO PRO unterstützt beim ständigen Positionswechsel

The handling comfort concept of the MB EVO PRO supports the permanent change of position

Einsatzort MB EVO PRO 24: Heckklappen und Türen für große Maschinen.

Auf dem weiteren Rundgang durch den Stahlbau führt uns Jörg Mies nun zu den Schweißzellen, in denen Dünnsbleche mit dem MB EVO PRO 24 verschweißt und zu Heckklappen für Müllverdichter oder Türen für schemelgelenkte Tandemwalzen werden. „Gerade die Türen müssen sehr robust ausgeführt sein, denn sie beherbergen einen Tank und dienen außerdem als Aufstieg in die Fahrgastzelle“, erläutert Herr Mies.

Constant changes of position are normal with the large metal components that are fastened to enormous turntables and brought into a different position again and again, and welders' wrists are subject to great stress because of the occasionally difficult accessibility. One of the welders who was asked spontaneously by Mr Mies whether there was a difference for him between the new MB EVO PRO and the standard cable assembly MB ERGO 501 D answered very briefly: "The torch is better, mobility using the ball joint is great and the torch neck remains much cooler."

Job site for the MB EVO PRO 24: tailgates and doors for large machines.

Passing further through steel construction, Jörg Mies then led us to the welding cells, in which thin sheets are welded together with the MB EVO PRO 24 and made into tailgates for waste compactors, or doors for pivot-steered tandem rollers. "Doors in particular must be made very robust, because they hold a tank, and also serve as the entrance into the passenger cell", explains Mr Mies.



Dass Herr Mies ein Praktiker ist und eng mit den Schweißern zusammenarbeitet, zeigt sich erneut, als er uns am Schweißplatz der Türen für schemelgelenkte Tandemwalzen kurz demonstriert, welche Positionen die Schweißer bei der Bearbeitung dieses Bauteils einnehmen, um die möglichst perfekte Naht zu bekommen. Wie wichtig ein leichter, beweglicher Brenner ist, der über eine ergonomische Form sicher in der Hand liegt, wird sofort klar. Dem Anspruch an höchste Qualität folgend, ist der Ansatz des Führungsteams Stahlbau beim Schweißen immer, sich ein wenig mehr Zeit zum sauberen Schweißen zu nehmen. Alle Parameter sollten ideal eingestellt sein, denn dann spart man Zeit bei der Nachbearbeitung. Das Beschleifen des Bauteils als letzter Arbeitsschritt, bevor es in den nächsten Produktionsschritt übergeben wird, bezeichnet man bei BOMAG als Verputzen. „Aus einem schlechten Schweißer wird schnell ein guter Verputzer“, sagt Herr Mies und lächelt. „Ein guter Schweißer, der sich ein wenig mehr Zeit nimmt, ist in Nullkommanix mit dem Verputzen durch“, fügt er hinzu, „denn Schleifen ist keine wertschöpfende Tätigkeit, die der Kunde gerne bezahlt“.

Als Herr Weiler, der schon über 15 Jahre als Schweißer bei BOMAG arbeitet, gerade eine weitere Lamelle für die Heckklappe eines Müllverdichters in die Vorrichtung eingelegt hat, klappt er kurz den Helm hoch und antwortet auf die Frage nach seinem Eindruck zu den neuen MB EVO PRO 24 Brennern im Vergleich zu dem MB ERGO 24 kurz und prägnant: „Der Brenner ist leichter – das ist angenehm und das Kugelgelenk macht ihn schön beweglich.“



Das Erreichen des Einsatzortes bei großen Bauteilen, wie die sogenannten „Rops“, ist nur über eine Treppe möglich

Reaching the workplace for large components, such as the so-called "Rops" is possible only via a staircase

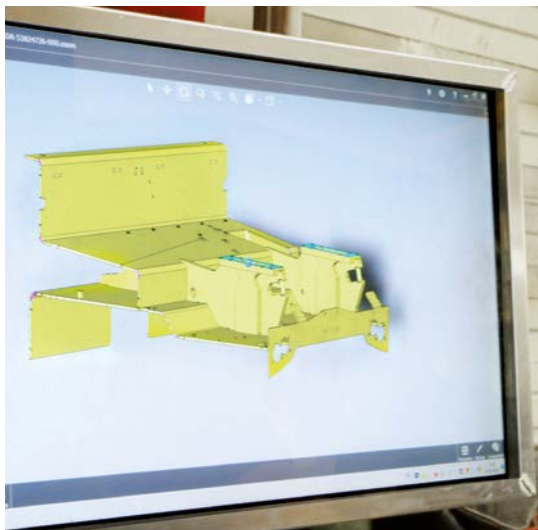
Jörg Mies demonstriert das Überprüfen der Bauteilmaße direkt in der Schweißzelle

Jörg Mies demonstrates the checking of the component dimensions directly in the welding cell

The fact that Mr Mies is a practical person and works closely with welders was seen again when he demonstrated briefly at the welding cell for the doors for pivot-steered tandem rollers just what positions welders have to get into when machining this component, in order to achieve welds that are as perfect as possible. It immediately becomes clear just how important a light-weight mobile torch is that lies securely in the hand thanks to an ergonomic shape. Based on the demand for the highest quality, the approach of the steel construction management team for welding is always to take a little more time for clean welding. All parameters should be set ideally, because this saves time on reworking. At BOMAG, grinding the part as the last work step before it passes to the next production step is called "buffing". "A poor welder quickly becomes a good buffer", says Mr Mies and smiles. He adds, "A good welder who

takes a little bit more time is finished with buffing in no time, because grinding is not a value-added activity that customers like to pay for".

As Mr Weiler, who has worked as a welder at BOMAG for over 15 years, places another slat for the tailgate of a waste compactor into the jig, he pushes his helmet up and in reply to the question about his impression of the MB EVO PRO 24 torches in comparison with the MB ERGO 24, answers briefly and succinctly: "The torch is lighter – that's good and the ball joint makes it easily movable".



Flexible Produktion und kurze Reaktionszeiten.

An vielen Arbeitsplätzen, an denen geschweißt und verputzt wird, fallen große Monitore auf, die durch ein Metallgehäuse geschützt sind, das in der Lehrwerkstatt von BOMAG gefertigt wurde. Mit diesen Monitoren können sich die „Bomager“, wie die Mitarbeiter von BOMAG genannt werden, dann 2D-Zeichnungen oder 3D-Modelle von dem in Bearbeitung befindlichen Bauteil aufrufen und Maße überprüfen und so sich selbst helfen. Gerade im Bereich der Prototypen- bzw. Vorserienfertigung eine sehr hilfreiche Sache, denn über die Rückmeldungen können u.a. Verbesserungen abgeleitet werden, die dann wiederum in den Vorrichtungsbau für die Hauptserie einfließen. Aufgrund des eigenen Vorrichtungsbaus ist der Stahlbau bei BOMAG extrem flexibel, denn wenn sich eine technische Änderung ergibt, kann diese zeitnah im Haus in Form einer neuen oder überarbeiteten Vorrichtung umgesetzt werden.



Als wir auf dem Weg zu dem Fertigungsmaschinen-Stellplatz aus der Halle treten, steht an dem Eingang zur Lackiererei gerade ein kompletter Heckrahmen inklusive dem sogenannten „Rops“ eines Müllverdichters bereit, den wir gerade vorher in Einzelteilen im Stahlbau bewundern konnten, um nun die typische gelbe BOMAG-Farbe zu bekommen.

Wenn die Walzen, die als „Bandagen“ bezeichnet werden, zum Beispiel zum Verdichten von losem Boden eingesetzt werden, wird dieser Aufsatz mit „Stollen“, die alle einzeln im Stahlbau mit der gerundeten Trägerplatte verschweißt werden, aus drei Teilen auf die Bandagen aufgeschraubt. Sogar die Nummerierung (1 - 3) der einzelnen Bandagenaufsätze wird eingeschweißt. Somit können nach Verschleiß einfach neue Aufsätze aufgeschraubt werden.



„Der Brenner ist leichter – das ist angenehm und das Kugelgelenk macht ihn schön beweglich.“

“The torch is lighter – that’s good and the ball joint makes it easily movable”.

Flexible production and short reaction times.

Large monitors protected by metal housings that were made in BOMAG’s teaching workshop are apparent at

many workplaces where welding and buffing is carried out. With these monitors, the “Bomagers”, as workers at BOMAG are known, can retrieve 2D drawings or 3D models of the part that is being processed, and check the dimensions, and therefore help themselves. This is very helpful in particular in the area

of prototype or pre-series production, because improvements, among other things, can be derived from the feedback and then be included in fixtures construction for the main series. BOMAG makes its own fixtures, and therefore steel construction in the company is extremely flexible, because whenever a technical change occurs, this can be realised at short notice on the premises in the form of new or reworked fixture.

On the way to the storage position for finished machines, at the entrance to the paint shop we can see a complete tailgate frame for a waste compactor, including the “Rops”, that we have just seen in individual parts in the steel construction shop, now ready to be painted in the typical BOMAG yellow.

When the rollers, known as “drums”, are employed to compact loose earth, for example, this three-part attachment with forged teeth, which are all welded individually

Detailansicht geschweißter Heckrahmen für den BOMAG Walzenzug BW 213 DH

Detailed view of welded rear frames for the BOMAG BW 213 DH single drum rollers



Heckrahmen mit „Rops“ eines Müllverdichters kurz vor dem Lackieren

Rear frame with “Rops” of a waste compactor shortly before painting



Vom Müllverdichter über den Walzenzug bis zur Rüttelplatte – für jede Form des Verdichtens hat BOMAG die richtige Maschine im Programm

From waste compactors over the single drum roller to the vibrating plate – for any form of compacting BOMAG has the right machine in their product portfolio

Maschinen für jeden Einsatz.

Die Verdichtung spielt für die Qualität des Erd- und Straßenbaus eine wichtige Rolle. Für jede Bauaufgabe muss entschieden werden, mit welchem Verdichtungsgerät die Verdichtungsanforderungen technisch und wirtschaftlich einwandfrei erreicht werden können. In Bezug auf unterschiedliche Materialarten und Baustellenbedingungen bietet BOMAG ein umfassendes Programm an Verdichtungsgeräten für Boden- und Asphaltverdichtungsarbeiten.

Um auch bei Lehm- oder Erdboden auf einer Großbaustelle einen befestigten Weg für die LKWs zu bauen, werden Bodenstabilisierer von BOMAG eingesetzt, die den Boden aufrätzen, dann ein Spezialgemisch in das Erdreich einbringen und am Ende den Boden vorverdichten. Als wir so eine Maschine passieren, erläutert uns Herr Mies, dass der Bodenstabilisierer MPH 600 in Aktion einen 40-Tonnen-LKW durch eine Abschleppstange vor sich herschiebt und das Spezialgemisch zum Einbringen

to the rounded bearing plate in the steel construction shop, is screwed onto the drums. Even the numbering (1 – 3) of the individual drum attachments is welded. This means that when the attachments are worn, new attachments can simply be screwed on.

Machines for every application.

Compaction plays an important part for the quality of earthworks and road construction. A decision must be taken for each construction task as to which compactor can satisfy the compaction requirements in a technical and economically perfect way. With regard to different types of materials and site conditions, BOMAG offer a comprehensive range of compactors for earth and asphalt compaction work.

BOMAG soil stabilisers are used to build hard-surface paths for trucks on major construction sites with clay or soil; the stabilisers scarify the soil, add a special mixture to the earth and then pre-compact the ground. As we walk past one of these machines, Mr Mies explains that the MPH 600 soil stabiliser pushes a 40t truck in front of it with a towbar and extracts this special mixture for the ground from the truck's tank. The ground is compacted and can be driven on by heavy appliances as well. The machine can also be used as a recycler to tear up old and damaged blacktop, including the base course, crush it and mix new binder.

Jörg Mies gained an impression of what "compacting" means almost 30 years ago, when he crossed BOMAG's yard in Boppard for the first time as an apprentice steel fitter (now known as construction mechanic in metal engineering). Lost screws, nuts, small metal parts could all still be seen, but had been rolled flat into the asphalt.

Practical product presentation made by BOMAG.

Before we arrived at the storage position for finished machines we had an opportunity to take a look at the short but very steep test track on the site. The machines can show what they can do here and just how powerful they are. A BOMAG machine weighing tonnes drives up a 45° slope from a standing start. A run-up is not necessary.





in den Boden aus dem Tank des LKWs zieht. So wird der Boden verdichtet und auch für schweres Gerät befahrbar. Die Maschine ist aber auch als Recycler einsetzbar, um alte und beschädigte Schwarzdecken inklusive der Tragschicht aufzureißen, zu zerkleinern und neue Bindemittel einzumischen.

Einen Eindruck, was „verdichten“ bedeutet, bekam Jörg Mies schon vor fast 30 Jahren, als er als Azubi zum Beruf des Stahlbauschlossers (der heutige Konstruktionsmechaniker Fachrichtung Metalltechnik) das erste Mal über den Hof von BOMAG in Boppard lief. Verlorene Schrauben, Muttern, kleine Metallteile waren zwar noch erkennbar, aber plan in den Asphalt eingewalzt.

Die Verdichtung spielt für die Qualität des Erd- und Straßenbaus eine wichtige Rolle.

Compaction plays an important part for the quality of earthworks and road construction.

Praktische Produktpräsentation made by BOMAG.

Bevor wir auf dem Fertigungsmaschinen-Stellplatz ankommen, haben wir die Chance, uns die kurze, aber sehr steile Teststrecke auf dem Gelände anzusehen. Hier können die Maschinen zeigen, was sie drauf haben und welche Kraft in ihnen steckt. Aus dem Stand fährt dann eine tonnenschwere BOMAG-Maschine einen fast 45° steilen Hügel hinauf. Anlauf wird nicht benötigt.

Und dann sehen wir sie. Ordentlich aufgereiht warten riesige Maschinen unterschiedlichster Bauart und Funktion in ihrem typisch leuchtenden BOMAG-Gelb auf den letzten Test auf dem Prüfstand oder die Auslieferung. Hier zeigt uns

And then we see them. Huge machines with very varied designs and functions are waiting for the final test on the test bay or for shipment, drawn up in an orderly fashion in their typical BOMAG yellow livery. Jörg Mies then shows us once again the different parts on the finished

machines that we have just seen a few hundred metres away in a welded and “buffed” blank metal state.

As Jörg Mies offers to let us sit in one of the machines, there’s no holding back, and both Markus Preis, field representative from ABICOR BINZEL, and Jan Hasselbaum,

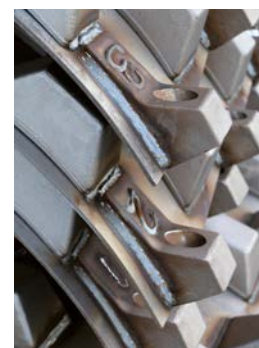
Director International Marketing, were able to give free rein to their urge to discover new things.

From Boppard into the world.

From its headquarters in Boppard BOMAG supplies the different machine types all over the world. A 55t waste compactor is loaded without its forged teeth wheels and with only rubber wheels fitted, and the 4 wheels for use on waste landfills around the world are packed extra. Understandable, as each wheel weighs 4 tonnes.

Economic efficiency and service life are decisive.

Back at the conference table in the office of the steel construction management team, the question of how long BOMAG has now been using welding torches from ABICOR BINZEL was answered with one voice, “I’ve



Stollenaufsätze der Bandagen von Walzenzügen

Drums with forged teeth attachment of the single drum rollers



Praktiker unter sich.
Von links: Jörg Mies,
Markus Preis und
Frank Westermann

Practitioners amongst
themselves. From left:
Jörg Mies, Markus Preis
and Frank Westermann

Jörg Mies dann nochmals die verschiedenen Einzelteile an den fertigen Maschinen, die wir in ein paar hundert Metern Entfernung eben noch im gerade verschweißten und „verputzten“ blanken Metall-Zustand gesehen haben.

Als Jörg Mies uns anbietet, sich in eine der Maschinen hineinzusetzen, gab es kein Halten mehr und sowohl Markus Preis, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL und Jan Hasselbaum, Direktor Marketing international, konnten ihrem Entdeckertrieb freien Lauf lassen.

Von Boppard in die Welt.

Vom Hauptsitz in Boppard liefert BOMAG die unterschiedlichen Typen von Maschinen in die ganze Welt. Ein 55 Tonnen schwerer Müllverdichter wird dann ohne die Metallstollen-Räder und nur mit den Gummirädern bestückt verladen und die 4 Räder für den Einsatz auf den Mülldeponien rund um den Globus extra gepackt. Bei 4 Tonnen pro Rad durchaus nachvollziehbar.

Wirtschaftlichkeit und Standzeit ausschlaggebend.

Zurück am Besprechungstisch im Büro des Führungsteams Stahlbau kam die Frage auf, wie lange bei BOMAG schon Schweißbrenner von ABICOR BINZEL im Einsatz sind, wie aus einem Munde die Antwort: „Ich kenne es

never known it to be otherwise“. Werner Barden and Jörg Mies should know, because they've worked for the company for 31 and 29 years respectively.

“I can personally confirm that for the last 16 years“, grins Frank Westermann, field representative, welding trainer and welding expert from Gustav Westerfeld, the specialist welding distributors from Saarbrücken, “because I've been in close contact that long with Mr Barden and I look after supplies“.

According to Werner Barden, “Many representatives from other companies and welding torch brands have been here, but they were unable to stand the test and prevail here in steel construction. ABICOR BINZEL has always kept its lead in economic efficiency, service life of wearing parts and torches, as well as with ease of repair. And that counts for us“.

Bandagen mit Stollenaufsatz warten auf ihren Bestimmungsort

Drums with forged teeth attachment waiting for their destination





Mit dem luftgekühlten MB EVO PRO 24 geschweißte, robuste Tür einer schemelgelenkten Tandemwalze

Robust door of a pivot-steered tandem roller welded with the air-cooled MB EVO PRO 24

nicht anders.“ Werner Barden und Jörg Mies müssen es wissen, denn sie sind 31 bzw. 29 Jahre im Unternehmen tätig.

„Für die letzten 16 Jahre kann ich das persönlich bestätigen“, grinst Frank Westermann, Außendienstmitarbeiter, Lehrsweißer und Schweißfachmann von dem Schweißfachhändler Gustav Westerfeld aus Saarbrücken, „denn so lange stehe ich schon eng mit Herrn Barden in Verbindung und Sorge für die Belieferung.“

„Hier sind schon viele Vertreter von anderen Herstellern und Marken von Schweißbrennern vorstellig gewesen, aber die konnten sich bei uns im Stahlbau nicht bewähren und durchsetzen. Bei Wirtschaftlichkeit, Standzeit der Verschleißteile und Brenner sowie bei der Reparaturfreundlichkeit hat ABICOR BINZEL die Nase immer vorne gehabt. Und das zählt für uns“, so Werner Barden.

„An dem neuen MB EVO PRO Brenner sind wir sehr interessiert. Das Preis-Leistungs-Verhältnis muss stimmen – davon gehen wir natürlich aus“, lacht Herr Barden, „dann steigen wir auf den neuen Standard MB-Brenner um, denn bei unseren Schweißern kommt er gut an.“

BOMAG hat seit ihrer Gründung 1957 ein Stück Geschichte des Erd- und Straßenbaus geschrieben. Wo immer auf der Welt Straßen oder neue Gelände angelegt werden, werden Menschen miteinander verbunden und es entstehen neue Lebensräume. BOMAG hat in den über 50 Jahren ihrer Geschichte durch stetige Innovationen und technisches Know-how dem Fortschritt im wahrsten Sinne des Wortes den „Weg geebnet“. Dass ABICOR BINZEL Schweißbrenner über starke Metallverbindungen dazu beitragen, dass BOMAG-Maschinen zuverlässig funktionieren und den Weg für neue Verbindungen ebnen, verdichten oder auch frei machen, erfüllt uns mit großem Stolz.

“We are very interested in the new MB EVO PRO torches. The price-performance ratio has to be right – and we naturally assume this“, laughs Mr Barden, “we will then change over to the new standard MB torch, because it has been well received by our welders“.

Since its founding BOMAG has contributed to the history of earth construction and road building. Wherever roads are laid out, people are joined together and new living spaces are created. In the over 50 years of its history, BOMAG has literally “smoothed the path” of progress through constant innovations and technical expertise. We are very proud that ABICOR BINZEL welding torches have contributed with strong metal-to-metal-joints to the reliable functioning of BOMAG machines so that they can smooth, compact or even open up the path for new connections.

BOMAG hat in den über 50 Jahren ihrer Geschichte durch stetige Innovationen und technisches Know-how dem Fortschritt im wahrsten Sinne des Wortes den „Weg geebnet“.

In the over 50 years of its history, BOMAG has literally “smoothed the path” of progress through constant innovations and technical expertise.

Fertigmaschinenstellplatz am Standort in Boppard

Parking lot for ready machines at the location in Boppard



MB EVO PRO / MB EVO

„Genau, was ich brauche!“

Diese Aussage von Herrn K. Weinberger, Schweißer bei dem Verdichtungsmaschinenhersteller BOMAG brachte auf den Punkt, was das ABICOR BINZEL Produktentwicklungsteam für ihn erreichen wollte und was durch den europaweiten Feldtest von vielen Anwendern bestätigt wurde.



“Just what I need!”

This comment by Mr K. Weinberger, a welder employed by BOMAG, the compaction equipment manufacture, put into a nutshell what the ABICOR BINZEL product development team wanted to achieve for him, and what was confirmed by many users in the European field test.



CONFIDENTIAL INFORMATION

TOP SECRET

Date: 2016
 Subject: MB EVO

Date	Action
01/2016	Approval design
03/2016	laboratory test
04/2016	Scientific study university
09/2016	Internal handling test
11/2016	Secret field test
02/2016	Introduce MB-McCor
a.s.a.p.	Introduce MB EVO PRO

MB EVO PRO.
 The standard redefined ...

ABICOR
BINZEL

www.binzel-abicor.com

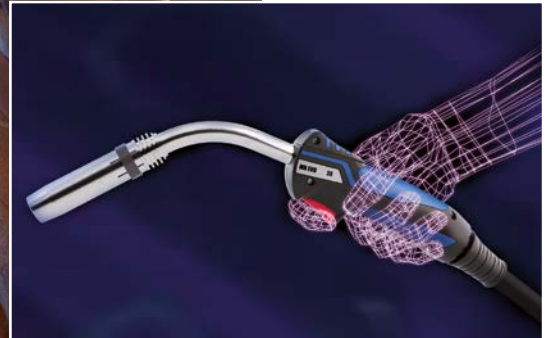
K. Weinberger, Schweißer bei BOMAG

K. Weinberger, a welder employed by BOMAG



Hand und Handgriff des MB EVO PRO verschmelzen zu einer Einheit

Hand and handle MB EVO PRO merge into one



Luftgekühlter MB EVO PRO Schweißbrenner in Aktion

Air-cooled MB EVO PRO welding torch in action

Einen Schweißbrenner, der in Handling, Leistungsfähigkeit und Robustheit echte Vorteile bringt.

Die neuen MB EVO PRO und MB EVO Brenner bieten ein völlig neues Designkonzept. Handgriffumfänge und -krümmung, Tasterposition und -form, Kugelgelenk und dessen Integration in den Griff bewirken im Zusammenspiel eine hervorragende Handhabung in allen Arbeitspositionen.

Dazu setzt ABICOR BINZEL nun bei den luftgekühlten MB EVO PRO Brennern das neue, weiterentwickelte Low-weight BIKOX ein. Damit liegt ein MB EVO PRO 36 gegenüber seinem Vorgänger MB GRIP 36 um gut 500 g leichter in der Hand. Was das bedeutet, kann sich jeder vorstellen, der ein halbes Kilo mit ausgestrecktem Arm eine Minute hält.

Die luftgekühlten MB EVO PRO Modelle überzeugen durch ihr reduziertes Gewicht

The air-cooled MB EVO PRO models convince by their reduced weight

A manual welding torch that provides real advantages in handling, efficiency and robustness.

The new MB EVO PRO and MB EVO welding torches offer a completely new design concept. Altogether, the circumference and curve of the handle, the position and shape of the switch, the universal joint and the way it is integrated into the handle enable excellent handling in all working positions.

For this purpose, ABICOR BINZEL uses the new further-developed low-weight BIKOX cable assembly in the air-cooled MB EVO PRO welding torches. This means that an MB EVO PRO 36 is now 500g lighter in comparison with its predecessor, the MB GRIP 36. Anyone who holds half a kilo for a minute with an outstretched arm knows just what this means.



Detailansicht des flüssiggekühlten MB EVO PRO 501 D

Detailed view of the liquid-cooled MB EVO PRO 501 D

Die neuen MB EVO PRO und MB EVO Brenner bieten ein völlig neues Designkonzept.

The new MB EVO PRO and MB EVO welding torches offer a completely new design concept.

Bei flüssiggekühlten MB EVO PRO und MB EVO kommt eine völlig neu konstruierte Schnittstelle zwischen Brennerhals und Schlauchpaket zum Einsatz. Hier wurde mit dem Prinzip der bewährten Ver-

schraubungsverbindung der Push-Pull Plus Brenner eine zuverlässige und sehr robuste Lösung gefunden.

Da die Schläuche der flüssiggekühlten Brenner hohen Anforderungen genügen müssen, wurde auch bei diesen nicht an Entwicklungsleistung gespart. Im Ergebnis werden nun die neuen FRH (flexible rubber hose) Schläuche bei MB EVO PRO Brennern eingesetzt. Eine besondere Zusammensetzung der Schlauchbestandteile macht diese noch resistenter gegen mögliche aggressive Bestandteile in Kühlmitteln. Ein optimiertes Fertigungsverfahren und der Einsatz eines neuen Gewebes erhöhen Berstschutz und Widerstand gegen mechanische Belastung. So sind sie fit für den harten Einsatz in der industriellen Produktion.

Schließlich wurden auch die maschinenseitigen Anschlüsse vollständig überarbeitet. Sie sind kleiner, aufgeräumter und auch montagefreundlicher.

Eine Steigerung der Leistungsdaten ist für ABICOR BINZEL Schweißbrenner genauso wichtig, wie für die neuen Modelle der Automobilbranche. Um diesen Marktanspruch erfüllen zu können, wurde die Kühlung der Verschleißteile bei den neuen flüssiggekühlten MB EVO PRO Brennern weiter verbessert. Diese warten nun mit ca. 10% höheren Leistungsangaben auf, während bei den luftgekühlten Versionen das weltweit beste Verhältnis von Leistung zu Gewicht erzielt wurde. Kein anderer



Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung

Robust, frame-size optimized central connector with protected hose guide

With the liquid-cooled MB EVO PRO and MB EVO a completely newly designed interface is used between the welding torch neck and the cable assembly. A reliable and very robust solution was found here with the principle of the proven screwed connection of push-pull plus welding torches.

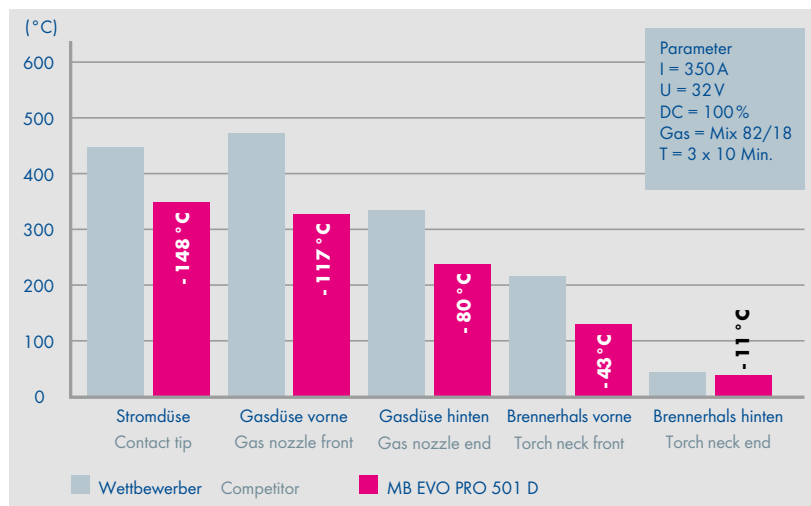
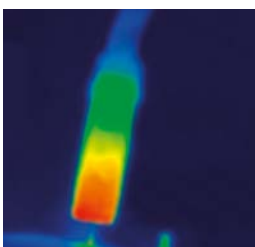
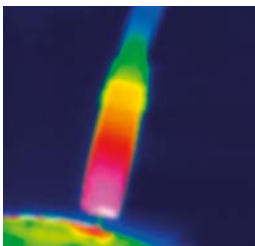
Because the hoses of liquid-cooled welding torches have to satisfy very high requirements, development was not spared here either. The result is that now new flexible rubber hoses (FRH) are used with the MB EVO PRO. A special composition of the hose components makes them even more resistant to possible aggressive components in the coolant. An optimised production process and the use of a new fabric increase burst protection and resistance to mechanical stress. So they are fit for the strong use in industrial production.

Initially, the machine-side connections were completely reworked. They are now smaller, clearer and easier to assemble as well.

An increase in performance data is just as important for ABICOR BINZEL welding torches as for new car models. In order to satisfy this demand from the market we improved the cooling of wearing parts in the new

Die Temperatur der Verschleißteile bleibt beim MB EVO PRO 501 D um bis zu mehr als 100 Grad kühler als bei Wettbewerbsmodellen

The temperature of the wear parts remains with the MB EVO PRO 501 D by up to more than 100 degrees cooler than with competitive models



Der MB EVO PRO 501 D im Temperaturvergleich mit einem Wettbewerbsbrenner

The MB EVO PRO 501 D in temperature comparison with a competitive welding torch



luftgekühlter Brenner der jeweiligen Leistungsklasse bringt eine solche Ampereleistung bei einem so geringen Gewicht.

Die positiven Auswirkungen der neuen MB EVO PRO Griff-ergonomie sowie der Gewichtsreduzierung auf die Belastung des Stütz- und Bewegungsapparates bei Schweißen wurde durch die Justus-Liebig-Universität Gießen bestätigt.

Dass die neue MB EVO PRO Griff-ergonomie sowie die Gewichtsreduzierung zusammen ebenfalls eine positive Auswirkung auf die Schweißqualität haben, wurde nun in einer weiteren Pilot-Studie in enger Zusammenarbeit mit der sportmedizinischen Abteilung der Justus-Liebig-Universität Gießen herausgefunden. Dabei wurden als Bewertungsgrundlage die Schweißgütekriterien (wie z. B. Anstellwinkel, Geschwindigkeit, freies Drahtende), die ein Augmented Reality Schweißsimulator während des Schweißens aufzeichnet, ausgewertet. Alle Faktoren, die einen immensen Einfluss auf die Güte der Schweißnaht haben und die bei der Verwendung des MB EVO PRO 36 im Vergleich zum Vorgänger MB GRIP 36 bessere Werte zeigten. Somit ist wissenschaftlich fundiert eine Aussage zur Muskelbelastung im Verhältnis zu einer zu erwartenden Schweißnahtqualität möglich!

Zitat aus der Studie:

„Dies lässt den Schluss zu, dass der Schweißbrenner vom Typ MB EVO PRO 36 eine (über einen längeren Zeitraum) präzisere Anfertigung von Schweißnähten in Zwangslagen ermöglicht.“

Fazit: Die neuen luft- wie flüssiggekühlten MB EVO PRO Brenner erfüllen durch technische und ergonomische Weiterentwicklungen hohe Ansprüche und setzen neue Maßstäbe im MB-Schweißbrenner-Segment.

Ebenfalls werden zeitgleich auch die neuem MB EVO Brenner eingeführt. Durch die Nutzung vieler Entwicklungsergebnisse der MB EVO PRO Linie können auch sie in Handling und Leistung völlig überzeugen und runden das Produktangebot an modernen MB-Brennern als „Classic Line“ von ABICOR BINZEL ab.

liquid-cooled MB EVO PRO welding torches still further. These now have approx. 10% more performance, while in the air-cooled versions we achieved the world's best ratio of performance to weight. No other air-cooled welding torch in the respective performance category brings this type of power rating with so little weight.

The Justus-Liebig-University in Giessen has confirmed the positive effects of the new MB EVO PRO handle ergonomics and weight reduction on the stress on welder's postural and musculoskeletal systems.

In a second pilot study carried out by the department of sports medicine at the Justus-Liebig-University Giessen under real working conditions it was proven that the new MB EVO PRO handle ergonomics and weight reduction have an impact on the quality of the welding seam. As criterion welding speed, torch angle, arc length, seam appearance etc., were recorded in an augmented reality welding simulator. All measured factors have real impact on the quality of the welding seam. Therefore, the science proved: reduced muscle strain makes better welding possible.

Quote from the study:

“This leads to the conclusion that the MB EVO PRO 36 welding torch enables (over a longer period) a more precise production of welds in out-of-position welding.”

Summary: the new air- and liquid-cooled MB EVO PRO welding torches satisfy even the highest requirements through further technical and ergonomic developments and set new standards in the MB welding torch segment.

The new MB EVO welding torches were introduced at the same time. These were able to convince in full in both handling and performance through the use of many development results from the MB EVO PRO line, and they round off the product range of modern MB welding torches from ABICOR BINZEL as the “classic line”.



MB EVO PRO 36 in Schweißposition PA/PE

MB EVO PRO 36 in welding position PA/PE



Luft- und flüssiggekühlte MB EVO PRO und MB EVO Brenner optisch klar zu unterscheiden

Air- and liquid-cooled MB EVO PRO and MB EVO torches can be easily differentiated optically



Anders als ihr „großer Bruder“, der den neuen Premium Standard im MB-Segment von ABICOR BINZEL definiert, wartet diese Brennerlinie mit bewährten und robusten BIKOX R Schlauchpaketen bei luftgekühlten bzw. PVC-Schläuchen bei flüssiggekühlten Brennern auf.

Als optische Unterscheidungsmerkmale beider Brennerlinien dienen die Farben der Kugelgelenke und die Farbkombination der mit griffigen Weichkomponenten für den besten „GRIP“ ausgestatteten ergonomischen Handgriffe.

Ab Oktober wird der Verkauf in ganz Europa gestartet. Hierzu stehen bereits die Verkaufsunterlagen in allen europäischen Landessprachen bereit und auf den Webseiten der ABICOR BINZEL Tochtergesellschaften können alle wichtigen Informationen heruntergeladen werden.

Sicher werden die Brennerlinien MB EVO PRO und MB EVO mit sehr viel Aufmerksamkeit in den unterschiedlichen Regionen von Europa wahrgenommen werden.

Alle an der Produktentwicklung Beteiligten sowie die gesamte europäische ABICOR BINZEL Verkaufsmannschaft sind überzeugt: Die neuen MB EVO PRO und MB EVO Linien sind genau die Brenner, die die Schweißerinnen und Schweißer brauchen.

Vertrieb und Produktmanagement freuen sich auf den Verkaufstart. Von links nach rechts: Axel Schumann, Klaus Bott, Jörg Reips, Florian Görlitz, Thomas Sohn und Martin Bender

Sales and product management are looking forward to the product launch. From left to right: Axel Schumann, Klaus Bott, Jörg Reips, Florian Görlitz, Thomas Sohn and Martin Bender

Unlike its “big brother”, who is defining the new premium standard in the MB segment of ABICOR BINZEL, this welding torch line uses proven and sturdy BIKOX R cables assemblies for the air-cooled versions, and PVC hoses for liquid-cooled welding torches.

The two welding torch lines are differentiated optically by the colours of the universal joints and the colour combination of the ergonomic handles that are fitted with non-slip soft components for the best grip.

Sales throughout Europe will start in October. Sales information brochures in all European languages are already available and all important information can be downloaded from the websites of ABICOR BINZEL’s subsidiaries.

There is no doubt that MB EVO PRO and MB EVO welding torch lines will receive a great deal of attention in the various regions of Europe.

All those who took part in the product development, as well as the complete ABICOR BINZEL European sales team, are convinced that the new MB EVO PRO and MB EVO lines are exactly the welding torches that welders need.

MB EVO PRO Film.

Lehnen Sie sich zurück und erfahren Sie alles über die Produktvorteile von MB EVO PRO Schweißbrennern in unserem actiongeladenen Film „a rainy day and a secret mission“ mit Mr. McCor und Mr. U ...



Deutsch



English

MB EVO PRO movie.

Lean back and find out everything about the product benefits of the MB EVO PRO welding torches in our action-packed movie “a rainy day and a secret mission” with Mr McCor and Mr U ...





21 Studierende lernen ABICOR BINZEL kennen

Gruppenbild aller Teilnehmer beim Besuch bei ABICOR BINZEL in Buseck

Group photo of all participants during the visit at ABICOR BINZEL in Buseck

Der erste DVS-Praxisworkshop fand in diesem Jahr vom 10. bis 11. März bei der Firma Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG in Buseck, nahe Gießen, statt. 21 Studierende interessierten sich für das Unternehmen, das sich auf die Entwicklung und Produktion von Schutzgas-Schweiß- und Schneidbrennern für die Verfahren MIG/MAG, WIG und Plasma spezialisiert hat und diese weltweit unter der Marke ABICOR BINZEL vertreibt.

21 students obtain an insight into ABICOR BINZEL

The first DVS practical workshop took place from March 10th to 11th 2016 at Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG in Buseck near Giessen. 21 students were interested in the company that has specialized on development and production of shielding gas welding and cutting torches for MIG/MAG, TIG and plasma processes. The company sells its products worldwide under the brand name ABICOR BINZEL.

The workshop included a company tour, the visit of the inspection and test laboratory "ARCLab" as well as technical expert presentations. The main focus was on the demonstrations to implement specific customer requests in the field of automated welding and the practical testing of the manual welding torches. Here the participants were able to try out the augmented reality welding besides the "real" welding.





Der Workshop umfasste eine Werksführung, die Besichtigung des Prüf- und Testlabors „ARClab“ sowie auch technische Fachvorträge. Im Mittelpunkt standen aber die Vorführungen zur Umsetzung spezifischer Kundenanfragen im Bereich des automatisierten Schweißens und die praktische Erprobung der manuellen Schweißbrenner. Hier konnten die Teilnehmer neben dem „echten“ Schweißen auch das Augmented Reality Schweißen ausprobieren. Zudem wurde die Produktpalette von ABICOR BINZEL im automatisierten und manuellen Schweißen anschaulich vorgestellt und viele Fragen aus der Praxis mit den Produktmanagern von ABICOR BINZEL intensiv diskutiert.

Am Abend des ersten Tages kamen die Studierenden und die Organisatoren zum gemütlichen Abendessen in einem örtlichen Brauhaus inklusive Brauereibesichtigung zusammen. Dabei stand vor allem das gegenseitige Kennenlernen im Vordergrund.

Das Konzept der Veranstaltung, Theorie und Praxis möglichst eng zu verbinden und den aktiven Austausch mit namenhaften Unternehmen aus der Branche des Schweißens und Schneidens zu unterstützen, bewährte sich erneut und das Feedback der Teilnehmer war sehr positiv.

In addition, the product range of ABICOR BINZEL in automated and manual welding was vividly displayed and many practical questions were discussed intensively with the product managers of ABICOR BINZEL.

On the evening of the first day, the students and the organizers came together to a pleasant dinner at a local brewery, including a brewery tour. Above all the main purpose was getting to know each other.

The concept of the event to combine theory and practice as closely as possible and to support the active exchange with renowned companies from the welding and cutting industry, proved itself again and the feedback from the participants was very positive.



Theorie und Praxis hautnah erleben

Theory and practice experience first hand



Rockhard Zsehra von der DVS-Hauptgeschäftsstelle stellt weitere Aktivitäten und Angebote vor

Rockhard Zsehra from the DVS-head office introduces additional activities and offers

Begutachten des Schweißergebnisses

Inspecting the welding result



Messe Welding Korea 2015

vom 28. bis 30. Oktober in Busan / Südkorea

Korea Welding Fair 2015

from October 28th to 30th, in Busan, South Korea

Bereits zum 17. Mal öffnete die Messe Welding Korea seit ihrer Erstaufgabe im Jahr 1989 ihre Pforten. 2015 fand die Messe zum ersten Mal in Busan statt und erstmalig war ABICOR BINZEL Korea mit einem eigenen, unverwechselbaren Messestand im Factory-Style vertreten.

Busan, am südöstlichen Ende der koreanischen Halbinsel an der Küste des Japanischen Meeres gelegen, ist das Handelszentrum Südkoreas und nach der Hauptstadt Seoul die zweitgrößte Stadt des Landes.

In 2015, the Korea Welding fair was held for the 17th time since it opened in 1989 and for the first time in Busan. ABICOR BINZEL Korea had its own distinctive factory style booth also for the first time.

Busan is located in the southeastern end of the Korean peninsula on the coast of the Sea of Japan. Busan is the capital of Seoul, the commercial center of South Korea and the second largest city in the country.

The megacity is one of the leading industrial cities in South Korea: textile and clothing industry, shoe manufacturing,



ABICOR BINZEL Messestand im Factory-Style

ABICOR BINZEL exhibition booth in factory style



food processing (including fish and seafood, large fishing port), general engineering, marine engineering, vehicle and shipbuilding, wood industry, chemical and pharmaceutical industries, rubber products and electrical industry (including radios and televisions). Busan is considered the most important hub for international trade in South Korea.

In the region around Busan you will find the biggest shipyards in the world. The Hyundai Heavy Industries shipyard in Ulsan (ABICOR BINZEL customer) is currently the largest shipyard in the world and of course has a huge demand for welding products.

The fair which was organized by the KWIC (Korea Welding Industry Cooperative). Was held in BEXCO (Busan Exhibition and Convention Center), an ultra-modern complex with an integrated convention center surrounded by numerous shopping centers and restaurants.

The ABICOR BINZEL Korea team managed by Managing Director Young-Kuk Kim, guided by the marketing team at the headquarters in Alten-Buseck prepared intensively before the fair to ensure a successful exhibition. Since it was the first time the Korean team participated in a trade show International Key Account and Business Development Manager Manfred Stöhr coordinated the before the show tasks with the Korean and German team. There were numerous detailed booth layout designs and suggestions for our products which were repeatedly tested, modified and finally adopted together.

The result was seen on October 28th, 2015 in the opening of the exhibition. The visitors were presented an open booth, accessible from three sides, in the now world wide "factory-style" with emphasis on automated solutions and exhibits from ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS. As a highlight and from many visitors' accurate observations the seam search sensor TH6D would be shown in conjunction with the air-cooled robot torch ABIROB® A 360 on a KUKA robot and a seam-tracking operation simulated live. Especially, from the numerous users of the different branches in the industry the enormous savings, programming costs and cut correspond rework costs were recognized as a major advantage of the process solution. The ABICOR BINZEL Korea team was pleased with the well-received information and many requests from the field of sensors.

The different ABICOR BINZEL torches for manual welding were skillfully set on "ABIRACK on Tour display"

Die Millionenstadt ist eine der führenden Industriestädte Koreas: Textil- und Bekleidungsindustrie, Schuhproduktion, Nahrungsmittelverarbeitung (u.a. Fisch und Meeresfrüchte, großer Fischereihafen), Maschinenbau, Schiffsmaschinenbau, Fahrzeug- und Schiffbau, Holzindustrie, chemische und pharmazeutische Industrie, Gummiprodukte, Elektroindustrie (u.a. Rundfunk- und Fernsehgeräte). Busan gilt als der wichtigste Umschlagsort für den internationalen Handel Südkoreas.

In der Region um Busan findet man die größten Schiffswerften der ganzen Welt. Die Hyundai Heavy Industries Werft in Ulsan (ABICOR BINZEL Kunde) ist die zurzeit größte Schiffswerft der Welt und hat natürlich einen riesigen Bedarf an schweißtechnischen Produkten.

Die Messe fand im BEXCO (Busan Exhibition and Convention Center) statt, einem hochmodernen Komplex mit einem integrierten Kongresszentrum, umgeben von zahlreichen Einkaufszentren und Restaurants und wurde von der KWIC (Korea Welding Industry Cooperative) organisiert.



ABICOR BINZEL Handschweißbrenner zum Anfassen

ABICOR BINZEL manual welding torches to touch and feel

Das Team von ABICOR BINZEL Korea um Geschäftsführer Young-Kuk Kim mit dem entsprechenden Support vom Marketing-Team im Headquarter in Alten Buseck hatte sich im Vorfeld der Messe intensiv für einen gelungenen Messeauftritt vorbereitet. Da unsere Kollegen in Korea erstmals an einer Messe teilnahmen, koordinierte International Key Account und Business Development Manager Manfred Stöhr die vor der Messe zu erledigenden Aufgaben mit dem Team in Korea und Deutschland. Zahlreiche Entwürfe zum Layout des Messestandes im Detail und Vorschläge zur Produktauswahl wurden mehrfach geprüft, geändert und schließlich final gemeinsam verabschiedet.

Das Ergebnis konnte sich sehen lassen, als die Messe am 28. Oktober 2015 eröffnet wurde. Den Besuchern präsentierte sich ein von drei Seiten zugänglicher offener Stand mit dem Schwerpunkt für automatisierte Lösungen und Exponaten von ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS in dem nun weltweit verbreiteten „Factory-Style“. Als Highlight und von vielen Besuchern genau beobachtet, wurde der Nahtsuchsensor TH6D in Verbindung mit dem luftgekühlten Roboterbrenner ABIROB® A 360 an einem KUKA-Roboter gezeigt und ein Seam-Tracking-Vorgang entsprechend live simuliert. Insbesondere von den zahlreichen Anwendern aus den verschiedensten Branchen der Industrie wurden hier die enormen Einsparungen bei den Programmierkosten und wegfallenden Nacharbeitskosten als ein wesentlicher Vorteil der Prozesslösung erkannt. Das Team von ABICOR BINZEL Korea konnte sich über den guten Zuspruch und die vielen Anfragen aus dem Bereich Sensorik freuen.

Auch die unterschiedlichen ABICOR BINZEL Brenner zum manuellen Schweißen wurden am „ABIRACK on Tour-Display“ gekonnt in Szene gesetzt. Bei den zahlreichen Interessenten begeisterten vor allem die ABIMIG® A T LW Brenner durch ihr ergonomisches Design, die flexible Handhabung und das extrem leichte Schlauchpaket. Insbesondere bei den Besuchern aus der Schiffsbaubranche konnte man mit dem schnellen Brennerhalswechsel durch die Schnittstelle am Frontenden. Die enorme Zeitersparnis dabei im Vergleich zu einem fest montierten Brennerhals am Brenner und die daraus resultierende Senkung der Kosten sprechen für sich und brachten viele der fachkundigen Interessenten zum Nachdenken, aber auch konkrete Anfragen über definierte Mengen von Handschweißbrennern wurde gestellt.

Der ABICOR BINZEL Markenbotschafter Mr. McCor rundete das gelungene Stand-Layout mit einem überdimensionalen Konterfei auf der Rückwand des Messestandes ab.



Einladende Standgestaltung

Inviting booth design

scene. The ABIMIG® A T LW torch above all was the most of interest because of its ergonomic design, the flexible handling and extremely light-weight cable assembly. Especially, by the shipbuilding industry visitors who were impressed with the quick change of torch neck through the front end interface. The time savings here compared to a permanently mounted torch neck on the torch is enormous and results in a cost reduction. This has led consumer contemplation and provided concrete inquiries of defined amounts for manual welding torches.

The successful booth layout was perfectly complemented by an oversized replica of ABICOR BINZEL's brand ambassador Mr McCor on the back wall.

The motivated trade fair team, consisting of 4 colleagues from ABICOR BINZEL Korea supported by Manfred Stöhr and Ingo Frischkorn from headquarters in Germany were excited to present the latest products of ABICOR BINZEL on the 90 sqm open and clearly designed booth to interested trade visitors from the world of welding. In addition, Yasushi Araga, the Managing Director of ABICOR BINZEL Japan, was present who wanted to learn about the Korean market and pick up at the same time suggestions for the fair in Osaka, Japan, taking place in April 2016.

Expertenrunde von links:
Manfred Stöhr, Yasushi Araga
und Young-Kuk Kim

Expert group from left:
Manfred Stöhr, Yasushi Araga
and Young-Kuk Kim

More than 150 exhibitors from 17 countries were able to enjoy the numerous interested visitors during the 4 day fair. In addition, among the exhibitors and multiple local manufacturers were also well-known international companies in the welding technology industry, such as





Das motivierte Messteam, bestehend aus 4 Kollegen von ABICOR BINZEL Korea, unterstützt von Manfred Stöhr und Ingo Frischkorn vom Headquarter in Deutschland, freute sich auf dem 90 qm großen, offenen und übersichtlich gestalteten Messestand die neuesten Produkte von ABICOR BINZEL dem interessierten Fachpublikum aus der Welt des Schweißens zu präsentieren. Außerdem konnte man Yasushi Araga, den Geschäftsführer von ABICOR BINZEL Japan begrüßen, der sich über den koreanischen Markt informieren und sich zugleich Anregungen für die im April 2016 stattfindende Messe in Osaka holen wollte.

Die mehr als 150 Aussteller aus 17 Ländern konnten sich während der 4 Messetage über zahlreiche interessierte Besucher freuen. Unter den Ausstellern befanden sich neben zahlreichen lokalen Herstellern auch namenhafte internationale Firmen aus der Schweißtechnik Branche, wie Lincoln Electric, Miller, OTC Daihen, Hypertherm, Koike und Panasonic. Aus Deutschland waren neben ABICOR BINZEL auch die Firmen Trumpf und Cloos vertreten. Aber auch die internationalen Schweißverbände, wie die AWS USA (American Welding Society), die JWES Japan (Japan Welding Engineering Society), die CMES China (Chinese Mechanical Engineering Society) und der DVS Deutschland (Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.) waren mit Vertretungen auf der Messe präsent.

Begleitet wurde die Messe von zahlreichen Seminaren und Konferenzen rund um die Schweißtechnik. Bei der Konferenzveranstaltung der internationalen Schweißverbände begrüßte ABICOR BINZEL Geschäftsführer Young-Kuk Kim als Vizepräsident der KWIC Südkorea (Korea Welding Industry Cooperative) die Gäste mit seiner Eröffnungsrede und wies besonders auf die gute internationale Zusammenarbeit und den regen Austausch der Verbände hin.

Ein Highlight war das wissenschaftliche Seminar der polytechnischen Universität von Gangneung zum industriellen Unterwasser-Schweißen. Die Universität ist Mitglied beim ADCI (Association of Diving Contractors International).

Nach dem ersten Messetag wurde vom Veranstalter ein Get-together für die Aussteller angeboten. Bei landestypischen Speisen und Getränken konnten dabei Erfahrungen ausgetauscht und neue Kontakte geknüpft werden.

Nach zahlreichen guten Fachgesprächen mit interessierten Besuchern, meist auch Entscheidungsträgern und sehr vielen neuen persönlichen Kontakten, die während der Messe zu Stande kamen, konnten alle Beteiligten am Ende der Veranstaltung ein sehr positives Fazit ziehen.

Lincoln Electric, Miller, OTC Daihen, Hypertherm, Koike and Panasonic. Alongside ABICOR BINZEL from Germany were the companies Trumpf and Cloos. The international welding associations, such as the AWS USA (American Welding Society), the JWES Japan (Japan Welding Engineering Society), the CMES China (Chinese Mechanical Engineering Society) and the DVS Germany (German Welding and allied processes e.V.) were also present at the fair.

The fair was guided by numerous seminars and conferences covering all aspects of welding technology. At the International Welding Technology conference event Young-Kuk Kim, Managing Director ABICOR BINZEL, welcomed as Vice President of KWIC South Korea (Korea Welding Industry Cooperative) the guests with his opening speech and particularly emphasized the importance of international cooperation and active exchange of associations.

A specific highlight was the scientific seminar of the polytechnic University of Gangneung for industrial underwater welding. The University is a member of the ADCI (Association of Diving Contractors International).

After the first day of the fair, the organizer offered a social network gathering for all the exhibitors. Besides typical regional food and drinks experiences and contacts were exchanged.

At the end of the event, after numerous technical discussions with interested visitors, in most cases also decision makers, and many new personal contacts, all parties were able to draw positive results.



Die Messe fand im BEXCO (Busan Exhibition and Convention Center) statt, einem hochmodernen Komplex.

The fair was held in BEXCO (Busan Exhibition and Convention Center), an ultra-modern complex.



24. Japan International Welding Show 2016

vom 13. bis 16. April in Osaka, Japan



24th Japan International Welding Show 2016

from April 13th to 16th in Osaka, Japan

Die 24. Japan International Welding Show unter dem Motto „Think Future, Act Now! Gateway to Great Success in Asia“ („Zukunftsorientiert denken, jetzt handeln! Das Tor zu großem Erfolg in Asien“) fand in diesem Jahr in Osaka statt.

The 24th Japan International Welding Show under the motto “Think Future, Act Now! Gateway to Great Success in Asia” took place this year in Osaka.



Die seit 45 Jahren etablierte Messe findet im jährlichen Wechsel mit Tokio statt und greift gezielt die industriellen Anforderungen der heutigen Zeit auf. In einem schnell wachsenden asiatischen Markt gewinnen modernste Technologien in den Bereichen computergesteuerte Anwendungen, Roboter- und Laserfügetechnik immer mehr an Bedeutung.

Auf der Messe waren alle Global Player der internationalen Schweißtechnik, wie Panasonic, OTC und Yaskawa Motoman, vertreten und auch ABICOR BINZEL präsentierte sich mit einem gelungenen Messestand im bekannten „Factory-Style“. Das hochmotivierte Messteam unter der Leitung von Yoshinori Morimoto, Robotic Sales General Manager BINZEL JAPAN, stand dem interessierten Fachpublikum immer kompetent zur Seite und es wurden sehr viele Produktinformationen weitergegeben, Kontakte vertieft oder neu geknüpft.

Das lokale Messteam von BINZEL JAPAN wurde durch Dirk Peltzer, Direktor Asien & Afrika, und Manfred Stöhr, International Key Account und Business Development Manager, von ABICOR BINZEL Deutschland komplettiert. Thomas Seidl, Verkaufsleiter von SBI International Österreich, präsentierte den interessierten Besuchern Neuigkeiten zum Thema Plasmaschweißen.

The show has been established now for 45 years and is held in alternate years in Tokyo and takes up specifically today's industrial challenges. In a rapidly growing Asian market, the latest technologies in the areas of computer-controlled applications, robot and laser welding technology are increasingly gaining in importance.

All the global players in international welding technology were represented at the show, such as Panasonic, OTC and Yaskawa Motoman, and ABICOR BINZEL was there as well with a successful booth in the "factory style". The highly motivated fair team under the leadership of Yoshinori Morimoto, Robotic Sales General Manager BINZEL JAPAN, was always on hand with competent advice for specialist visitors, and a great deal of product information was passed on, contacts were strengthened or new contacts established.



ABICOR BINZEL Messteam Japan

ABICOR BINZEL exhibition team Japan



Automatisiertes Schweißen im Fokus

Automated welding in focus

Der gut positionierte Stand von ABICOR BINZEL war während der gesamten Messelaufzeit ein wahrer Besuchermanget und immer gut frequentiert.

Die Vorteile der luftgekühlten Brenntypen ABIMIG® AT LW mit der Wechselhalschnittstelle und dem innovativen gewichtsreduzierten BIKOX-Schlauchpaket sowie der flüssiggekühlten Wechselhalsbrenner ABIMIG® W T kamen bei den Messebesuchern sehr gut an. Auch die mit asiatischen Verschleißteilen ausgestattete und für die Anforderungen der Schweißer in Asien maßgeschneiderte Brennerlinie AB GRIP sorgte für großes Interesse bei den angereisten Anwendern aus der Schweißtechnik.

Im Bereich WIG waren vor allem die Brenntypen ABITIG® GRIP und ABITIG® GRIP Little mit dem ABICOR BINZEL eigenen Verschleißteil-konzept in verschiedenen Ausführungen Grund für großes Interesse und viele Fragen im Detail. Die technischen Vorteile im Vergleich zu den weit verbreiteten Standard WIG-Schweißbrennern vieler anderer Hersteller konnten die Besucher anschaulich auch in der Broschüre „Durchdacht anders in Technik und Design“ auf Japanisch nachlesen.

The local fair team from BINZEL JAPAN was completed by Dirk Peltzer, Director Asia & Africa, and Manfred Stöhr, International Key Account and Business Development Manager, from ABICOR BINZEL Germany. Thomas Seidl, Sales Manager at SBI International Austria, presented innovations on the subject of plasma welding to interested visitors.

ABICOR BINZEL's well positioned booth was a real magnet for visitors throughout the show and was always well frequented.

Das international breit gefächerte Besucherfeld spiegelte den hohen Stellenwert des japanischen Marktes wider.

The wide range of international visitors reflects the great importance of the Japanese market.

The advantages of ABIMIG® A T LW air cooled torch types with the interchangeable neck interface and the innovative, weight-reduced BIKOX cable assembly, and the ABIMIG® W T liquid cooled interchangeable neck torches, all went down well with visitors to the show. The

AB GRIP torch line, which is fitted with Asian wearing parts and customised for the requirements of welders in Asia, also aroused great interest among users from welding technology.



Manfred Stöhr und der Messestandleiter, Yoshinori Morimoto

Manfred Stöhr and the head of the exhibition booth, Yoshinori Morimoto



Im Bereich ROBOTIC SYSTEMS konnten sich die interessierten Besucher an verschiedenen Roboterbauten am Stand informieren und beispielsweise die Roboterhalterung iCAT mini zusammen mit dem luftgekühlten ABIROB® A oder ABIROB® G Schweißbrenner mit neu konstruierter Schnittstelle sowie dem Gassparsystem EWR und der TCP-Programmierhilfe ABIDOT im Einsatz live beobachten.

Die Roboterhalterung iCAT mini steht für optimale Leistungsfähigkeit im luftgekühlten Bereich, einfache und schnelle Installation, Langlebigkeit, geringen Wartungsaufwand und ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis und kam bei den japanischen Fügetechnikexperten sehr gut an. Die iCAT mini – mit integrierter Schlauchpaketführung für luftgekühlte Schweißanwendungen – wurde für den Einsatz an Hohlwellen-Robotern der Automobil-Zulieferer und der General Industries bis 400 A konstruiert. Für das kompakte iCAT mini-System gibt es die unterschiedlichen Brennerhalsausführungen ABIROB® G350, G360 und G500, die sich durch hohe Stabilität und Wiederholgenauigkeit auszeichnen und hervorragende und reproduzierbare Schweißergebnisse liefern.

Das international breit gefächerte Besucherfeld spiegelte den hohen Stellenwert des japanischen Marktes wider.

ABICOR BINZEL Japan kann auf einen sehr gelungenen Messeauftritt zurückblicken.



ABITIG® A T LW mit Präsentations-Koffer

ABITIG® A T LW with presentation show case

In the TIG sector, the ABITIG® GRIP and ABITIG® GRIP Little torch types with ABICOR BINZEL's own wearing part concept in various designs led to great interest and many questions were asked regarding the details. Visitors could also read about the technical advantages in comparison with common standard TIG welding torches from many other manufacturers in Japanese in the brochure "Conceived differently in technology and design".

In the ROBOTIC SYSTEMS sector, interested visitors could obtain information at the booth on various robot setups and, for example, observe the iCAT mini robot mount live together with ABIROB® A or ABIROB® G air cooled welding torches with the newly designed interface, the EWR gas saving system and the ABIDOT TCP programming aid.

The iCAT mini robot mount stands for optimum efficiency in the air cooled sector, simple and fast installation, durability, low maintenance and a very good price-performance ratio, and was very well received by Japanese welding technology experts. The iCAT mini – with an integrated cable assembly guide for air-cooled welding applications – was constructed for use on hollow shaft robots at automotive suppliers and general industries up to 400 A. The compact iCAT mini system can be used with ABIROB® G350, G360 and G500 torch neck systems, which are characterised by their great stability and repeatability and provide excellent reproducible welding results.

The wide range of international visitors reflects the great importance of the Japanese market.

ABICOR BINZEL Japan can look back at a very successful presentation.



ABITIG®-Brenner von ABICOR BINZEL zum Anfassen

ABITIG® torches from ABICOR BINZEL to touch and feel



20

Jahre/Years

Guangzhou ABITEC Welding Equipment Co. Ltd., China



Dr. Klaus Michel und Dirk Peltzer bei der Award-Übergabe

Dr Klaus Michel and Dirk Peltzer during the award ceremony

Dr. Klaus Michel, aktueller Geschäftsführer von ABITEC, zeigte sich sehr erfreut als ihm der Direktor Asien & Afrika, Dirk Peltzer, die ABICOR BINZEL Trophäe für das 20jährige Bestehen von ABITEC in China überreichte.

Beide Kollegen haben in ihrer Funktion als Geschäftsführer bei ABITEC die letzten Jahre der Gesellschaft entscheidend geprägt und einen erheblichen Anteil zum Erfolg des Unternehmens geleistet.

Aber der Reihe nach ...

Bereits in 1994 reifte der Gedanke bei ABICOR BINZEL und der IBG, über eine Investition bzw. einen Produktionsstandort in China zu gründen. Die damaligen Geschäftsführer, Jürgen Sohn (Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG, Buseck) und Richard Sattler (IBG Industrie Beteiligungsgesellschaft mbH, Cologne), were in agreement that this

Dr Klaus Michel, ABITEC's current Managing Director, was very pleased as Dirk Peltzer, Director Asia & Africa, handed over the ABICOR BINZEL trophy for ABITEC's 20 years of existence in China.

In their function as Managing Directors at ABITEC, the two colleagues have had a decisive effect on the company's recent past and have made a considerable contribution to the company's success.

But first things first...

Back in 1994, the idea to establish a production location in China was maturing at ABICOR BINZEL and IBG. The Managing Directors at the time, Jürgen Sohn (Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG, Buseck) and Richard Sattler (IBG Industrie Beteiligungsgesellschaft mbH, Cologne), were in agreement that this



gesellschaft mbH, Köln), waren sich einig darüber, dass dieses seinerzeit im Aufbruch befindliche Land, mit seinen 1,3 Milliarden Einwohnern, einen wesentlichen Anteil zum Wachstum der Binzel-Gruppe beitragen würde. Also begann man mit der Detailarbeit von der Auswahl des richtigen Standortes bis hin zur Personalplanung und der Ausarbeitung eines Business-Plans mit der entsprechenden Feasibility Study.

Bislang waren Binzel-Produkte nur über die damaligen Vertriebsgesellschaften in Malaysia, Australien und Japan oder andere Vertriebskanäle über den damals noch unabhängigen Stadtstaat Hongkong ins Land gelangt. Die Abwicklung von Anfragen und Aufträgen an Händler oder große Endverbraucher gestaltete sich daher oft umständlich und langwierig.

Mit der Gründung einer eigenen Gesellschaft vor Ort in Guangzhou (dt. Kanton), einer Stadt im Süden der Volksrepublik China, sollte dies alles besser werden mit dem Ziel, die Kunden in China mit entsprechendem Service und kurzen Lieferzeiten direkt zu erreichen.

Von Anfang an war klar, nicht nur einen Vertriebsstandort, sondern eine Produktionsstätte in China zu schaffen, um dem Anspruch „Factory to the Market“ gerecht zu werden.

Guangzhou ist die Hauptstadt der Provinz Guangdong und ist schon damals ein bedeutender Industrie- und Handelsstandort gewesen. Die Metropole im Perfluss-Delta hat heute über 12 Millionen Einwohner mit hohen jährlichen Zuwachsraten.

Nachdem die Formalitäten zur Gründung einer Gesellschaft in China mit der Rechtsabteilung abgewickelt waren und mittlerweile mit Herrn Liu Erbin ein Geschäftsführer gefunden wurde, ging es los mit den internen Vor-

ABITEC Standort in Guangzhou, China

ABITEC location in Guangzhou, China

Modell der aktuellen Erweiterung für die Produktionsflächen bei ABITEC China

Model of the current expansion of the production area at ABITEC China



country, which at the time was on the path to the future with its population of 1.3bn, would contribute a considerable share to the growth of the Binzel Group. They then started detailed planning for the selection of the right location, through to personnel planning and drawing up a business plan with the associated feasibility study.

Until then, Binzel products entered China only through our then distribution companies in Malaysia, Australia and Japan or through other distribution channels via Hongkong, which was an independent city state at the time. This meant that processing enquiries and orders to dealers or major consumers was often complicated and protracted.

Things were intended to improve with the establishment of an own company locally in Guangzhou (formerly known as Canton), a city in the south of the People’s Republic of China, with the aim of reaching customers in China directly with suitable service and short delivery periods.

From the start it was clear that not only a distribution location but also a production plant as well should be created in China in order to satisfy the claim “factory to the market”.

Guangzhou is the capital of Guangdong province and was already an important industrial and commercial city at the time. Today, the metropolis on the Pearl River delta has over 12 million inhabitants with high annual growth rates.

Internal preparations started once the formalities involved in establishing a company in China were processed with the legal department, and a Managing Director, Mr Liu Erbin, was found. The export sales department, then managed by Andreas Biedenkopf, was commissioned in close cooperation with logistics to put together a 40 ft. container for China. Things were ready in 1996 and with the registration in the commercial register on 27.03.1996 ABICOR BINZEL was able to report completion of the foundation.

bereitungen. Die Vertriebsabteilung Export unter damaliger Führung von Andreas Biedenkopf in enger Zusammenarbeit mit der Logistik wurde beauftragt, eine erste Lagerausstattung in einem 40-Fuß-Container nach China zusammenzustellen. In 1996 war es dann soweit und mit der Eintragung im Handelsregister am 27.03.1996 konnte ABICOR BINZEL Vollzug bei der Gründung melden.

Die Guangzhou ABITEC Welding Equipment Co. Ltd., so die offizielle Bezeichnung der Gesellschaft, konnte nun die Geschäfte aufnehmen und startete mit der Grundausstattung von Binzel und einem kleinen Team, das in den kommenden Jahren schnell wachsen sollte.

In den Folgejahren baute man das Vertriebsnetz in China kontinuierlich aus und unsere Außendienstmitarbeiter in den Zentren, wie Peking, Shanghai, Nanjing, Wuhan oder Shenzhen, sorgten für kundennahen Support und Service.

Das 10jährige Bestehen feierte man im Jahr 2006 mit dem damaligen Geschäftsführer Liu Erbin und den Herren Richard Sattler (IBG) und Matthew Scoffield (ABICOR BINZEL Geschäftsführer Vertrieb & Marketing). Bereits zu dieser Zeit konnte man auf eine erfolgreiche 10jährige Zusammenarbeit zurückblicken, auch wenn es in den ersten Jahren immer wieder, bedingt durch die hohe Personalfuktuation, insbesondere in der Produktion, zu Rückschlägen kam.

In seinem zehnten Jahr als Geschäftsführer verließ Liu Erbin das Unternehmen und sein Nachfolger wurde Jiang Hua noch im Jahr 2006. Er setzte die Arbeit von Liu Erbin fort und sorgte in seiner 2jährigen Amtszeit bis zum Jahr 2008 für den weiteren Ausbau des Vertriebsnetzes und der Produktion von ABICOR BINZEL Produkten in China.

Im Jahr 2008 löste Dirk Peltzer, vorher IBG Köln, Jiang Hua als Geschäftsführer ab. Er sorgte mit einer Restrukturierung des Vertriebsteams und verschiedenen Maßnahmen, wie z.B. das Erweitern des Warenkorbes, für eine

The company Guangzhou ABITEC Welding Equipment Co. Ltd., to give it its official title, was now able to take up business and started off with basic equipment from Binzel and a small team that was to grow rapidly in the next few years.

In the following years the distribution network in China was developed continuously and our field staff in centres such as Beijing, Shanghai, Nanjing, Wuhan or Shenzhen, ensured front-line support and service.

The 10th anniversary was celebrated in 2006 with the then Managing Director Liu Erbin, Mr Richard Sattler (IBG) and Mr Matthew Scoffield (ABICOR BINZEL Managing Director Sales & Marketing). Already at this time the company was able to look back at ten years of successful cooperation, even though there were setbacks time and again in the first few years caused by the high personnel fluctuation, in particular in production.

In his tenth year as Managing Director, Liu Erbin left the company, and Jiang Hua was selected as his successor in the same year, 2006. He continued the work of Liu Erbin and his two-year period of office to 2008 ensured the further development of the sales network and the production of ABICOR BINZEL products in China.

In 2008, Dirk Peltzer, formerly IBG Cologne, replaced Jiang Hua as Managing Director. He ensured compensation in the crisis in 2008/2009 with a restructuring of the sales team and various other measures, e.g. extending the product range. Sales and profits, but more importantly, personnel as well were retained in this difficult

Von Anfang an war klar, nicht nur einen Vertriebsstandort, sondern eine Produktionsstätte in China zu schaffen.

From the start it was clear that not only a distribution location but also a production plant as well should be created in China.

Festliches Rahmenprogramm zum Jubiläum

Festive supporting programme to the jubilee





Kompensation in der Krise 2008/2009. Umsatz und Ergebnis, aber viel wichtiger auch das Personal, wurden in dieser schwierigen Phase des Unternehmens gehalten. Dadurch, dass man keine Entlassungen vornahm, blieb man lieferfähig und hatte damit enorme Vorteile gegenüber dem Wettbewerb.

Bereits in 2008 wurde das Laserlöten in das Produktportfolio aufgenommen und mit der Einstellung von entsprechenden Spezialisten und Service-Technikern erfolgreich im Markt platziert.

In den Folgejahren wurde die Produktion von Roboter-Produkten, die hauptsächlich für den asiatischen Markt Verwendung finden, kontinuierlich ausgebaut. Ein Highlight im Jahr 2009 war die Entwicklung des ersten asiatischen Handbrenners (AB GRIP) durch das Team von ABITEC. Mit diesem Produkt konnte man nach kurzem Entwicklungsprozess nun entscheidend den Produktanforderungen für einen manuell verwendeten Brenner im asiatischen Bereich gerecht werden.

Des Weiteren wurde in seiner Amtszeit ABITEC immer mehr zur logistischen Drehscheibe für ganz Asien, die Exportaktivitäten nach Südostasien oder Ostasien wurden stetig ausgebaut und sorgten für zusätzliche Umsätze.

Unter der Führung von Dirk Peltzer von 2008 bis 2011 wurde die Entscheidung für den Aufbau eines Labor- und Anwendungszentrums sowie einer eigenen Abteilung für Produktentwicklung in Asien getroffen.

Die Umsetzung dieser Projekte lag dann in den Händen des Nachfolgers und jetzigen Geschäftsführers, Dr. Klaus Michel, der seit 2011 die Geschicke bei ABITEC lenkt.

Der Auf- und Ausbau des Anwendungszentrums mit angeschlossenem Labor ist kurz vor der Fertigstellung und soll noch im Jahr 2016 eingeweiht werden. Die Erweiterung der Produktion und Ausbau der Lagerkapazitäten sind nur einige Projekte, die unter der Leitung von Dr. Klaus Michel durchgeführt wurden.

phase for the company. Because the company did not lay employees off, it remained capable of delivering and thus had great advantages in comparison with the competition.

Laser soldering was already included in the product portfolio in 2008 and placed successfully on the market with the recruitment of suitable specialists and service technicians.

Production of robot products, which are mainly used for the Asian market, was developed continuously in the following years. A highlight in 2009 was the development of the first Asian manual welding torch (AB GRIP) by the ABITEC team. Following a short development process, it was possible with this product to meet the product requirements for a manual welding torch in Asia.

In addition, during his period of office ABITEC developed more and more into the logistical turntable for the whole of Asia, export activities to South-East Asia or East Asia were continuously developed and ensured additional sales.

Under the management of Dirk Peltzer from 2008 to 2011 the decision was taken to build a laboratory and application centre and an own department for product development in Asia.

Realisation of these projects then lay in the hands of the successor and present Managing Director, Dr Klaus Michel, who has been responsible for managing ABITEC since 2011.

The construction and development of the application centre with an attached laboratory will be completed shortly, and it should be inaugurated in 2016. The extension of production and the expansion of storage capaci-



Lötstation für WIG-Brennerhalse

Soldering station for TIG torch necks





Modernes Warenlager bei ABITEC China

Modern warehouse at ABITEC China

Die Integration der WIG-Brenner-Montage war eine erneute Herausforderung an das ABITEC-Team. Diese Aufgabe wurde von Seiten des IPM (Internationales Produktionsmanagement) unter Mitwirken von Andreas Fleischmann hervorragend unterstützt, sodass man heute auf eine moderne MIG- und WIG-Produktion mit der inzwischen ebenfalls neu gestalteten und erweiterten Logistik stolz sein kann.

Das Internationale Produktionsmanagement war ebenfalls an der Umstellung von Materialien für die Montage und Produktion auf lokale Ressourcen, wie auch Fertigung im eigenen Hause, wesentlich beteiligt. Vorrangiges Ziel war die Kostenersparnis und bessere Verfügbarkeit bei Rohmaterial und Komponenten, einerseits durch Wegfall des Versands aus Europa mit seinen hohen Frachtkosten und Lieferzeiten, andererseits durch Eigenfertigung und Nutzung von Einkaufspotenzialerschließungen auf dem chinesischen Markt selbst. Durch diese Maßnahmen kann ABITEC mit einer höheren Fertigungstiefe heute flexibel auf die Bedarfe der Kunden nicht nur in China, sondern in ganz Asien mit wesentlich verkürzten Lieferzeiten reagieren.

Die deutlich steigenden Bedarfe an Produkten für automatisierte Anwendungen sorgten für einen weiteren Anstieg der Verkaufszahlen. Hier steht ABICOR BINZEL Qualität „Made in Germany“ bis heute bei den Anwendern in China auf höchster Stufe und sucht seinesgleichen in einem mittlerweile sehr umkämpften Markt. Die Entwicklung der Brennerreinigungsstation TCS Compact oder auch die erfolgreich installierte Brennerhalsmontage des Roboter-Brenners für Asien ABIROB® 350 GC sind nur zwei Highlights aus den vergangenen Jahren.

ties are only some of the projects that were implemented under the management of Dr Klaus Michel.

The integration of TIG welding torch assembly was a new challenge for the ABITEC team. This task was provided with excellent support by IPM (International Production Management) with the participation of Andreas Fleischmann, so that we can now be proud of a modern MIG and TIG production with the logistics that have since been redesigned and expanded as well.

The International Production Management department also played an essential part in the changeover of materials for assembly and production to local resources, and to production on our own premises. The primary goal was costs savings and better availability of raw material and components, on the one hand through the

discontinuation of shipping from Europe with its high freight costs and long delivery periods, and on the other hand through own production and utilisation of the development of sales potentials on the Chinese market itself. Thanks to these measures, with a greater production depth ABITEC can react today flexibly to customer requirements not only in China but throughout Asia with much shorter delivery periods.

The clearly increasing demand for products for automated applications ensured a further rise in sales figures. ABICOR BINZEL's quality "Made in Germany" is still on the highest level today for users in China and is without equal in a market that is by now much contested. The development of the TCS Compact welding torch clean-

In den Folgejahren wurde die Produktion von Roboter-Produkten, die hauptsächlich für den asiatischen Markt Verwendung finden, kontinuierlich ausgebaut.

Production of robot products, which are mainly used for the Asian market, was developed continuously in the following years.

Auszeichnung verdienter Mitarbeiter während der Festveranstaltung

Honouring of deserving employees during the festival event





ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS Brennerreinigungstation TCS made by ABITEC

ABICOR BINZEL ROBOTIC SYSTEMS torch cleaning station TCS made by ABITEC

Von links nach rechts: Andreas Fleischmann, Dirk Peltzer und Dr. Torsten Müller-Kramp während ihrer Videobotschaft

From left to right: Andreas Fleischmann, Dirk Peltzer and Dr Torsten Müller-Kramp during their video message

In diesem Jahr feiert ein Ereignis in China ebenfalls 20jähriges Jubiläum – alljährlich trifft sich die internationale „Crème de la Crème“ des Schweißens im Wechsel zwischen Shanghai und Peking auf der Beijing Essen Welding & Cutting Fair, um sich in dem heute größten Markt der Schweißtechnik auf der Messe zu präsentieren. Selbstverständlich gehört ABITEC zu den etablierten Ausstellern und zeigt jährlich mit eindrucksvollen Auftritten Präsenz bei der heute größten Fachausstellung in der Schweißtechnik in Asien.

ABICOR BINZEL nutzt dieses Event ebenfalls als Plattform für ein jährliches Meeting für alle Gesellschaften und Partner aus Asien, Middle East und Afrika, um sich über die neuesten Trends und Entwicklungen der einzelnen Märkte auszutauschen.

China hat sich in den Jahren seit der Gründung bis heute zum wichtigsten Wirtschaftspartner Deutschlands in Asien entwickelt, auch bedingt durch die positive Entwicklung der politischen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen.

Mit ABITEC vor Ort ist ABICOR BINZEL hervorragend aufgestellt und wird damit auch in der Zukunft einen entscheidenden Beitrag zum Wachstum in der Binzel-Gruppe leisten.

Mit einer großen Feierlichkeit wurde mit allen Mitarbeitern von ABITEC das 20jährige Bestehen des Unternehmens gebührend gefeiert. Neben den mit tosendem Beifall bedachten Reden von Dr. Klaus Michel und weiteren Mitgliedern aus dem Führungsteam von ABITEC, war ein Highlight die aufgenommene Videobotschaft von den Herren Peltzer (Direktor Asien & Afrika), Fleischmann (IPM) und Dr. Müller-Kramp (Technischer Geschäftsführer, verantwortlich für alle Produktionsstätten weltweit).

Natürlich durften in der Feierstunde auch keine tänzerischen und akrobatischen Darbietungen fehlen. Der Abend wird allen Mitarbeitern von ABITEC noch lange in Erinnerung bleiben.

ing station, or the successfully installed swan neck assembly of the ABIROB® 350 GC robot welding torch for Asia are just two highlights from recent years.

This year, an event celebrated its 20th jubilee in China – every year the international welding “crème de la crème” meets alternately in Shanghai and Beijing at the Beijing Essen Welding & Cutting Fair, to show themselves at the biggest market today for welding technology. Naturally, ABITEC is among the established exhibitors and is present every year with impressive displays at the largest technical exhibition for welding technology in Asia.

ABICOR BINZEL also uses this event as a platform for an annual meeting of all companies and partners from Asia, the Middle East and Africa, to exchange information on the latest trends and developments in the individual markets.

In the years since the foundation, China has developed into Germany’s most important business partner in Asia, which is also a result of the positive development of the political and economic framework conditions.

With ABITEC on site, ABICOR BINZEL is outstandingly positioned and will make a decisive contribution to growth in the Binzel Group in the future as well.

The company’s 20th anniversary was duly celebrated with a large party with all ABITEC’s employees. Along with the speeches from Dr Klaus Michel and other members of the ABITEC management team, which met with thunderous applause, a highlight was the video message from Mr Peltzer (Asia & Africa Director), Mr Fleischmann (IPM) and Dr Müller-Kramp (Technical Director, responsible for all production plants globally).

Naturally, the party would not have been complete without dance and acrobatic shows. ABITEC’S employees will not forget this evening for a long time.



David Eisen Machinery Ltd.

Langjährige Geschäftsbeziehung auf partnerschaftlicher Basis

Drei erste Preise für ausgezeichnete Leistung in 2015

Long-term business cooperation based on partnership

Three No. 1 awards for excellent performance in 2015

Bei seinem Besuch in Israel hatte Manfred Stöhr, Regional Sales Manager Africa & Middle East, die Ehre dem Team von David Eisen Machinery Ltd. in Tel Aviv drei Auszeichnungen zu überreichen, die es sich für ausgezeichnete Leistungen im Jahr 2015 verdient hatte.

During his visit to Israel Regional Sales Manager Africa & Middle East Manfred Stöhr had the honour to handover 3 awards to the team of David Eisen Machinery Ltd. in Tel Aviv reached for excellent performance in the year 2015.

Die von ABICOR BINZEL in vier Unterkategorien verliehenen Top-Seller-Preise gehen an die besten drei Importeure aus den Vertriebsregionen Asien und Afrika. In der ersten und wichtigsten Kategorie werden die Importeure ausgezeichnet, die im vergangenen Geschäftsjahr die höchsten Umsätze erzielt haben. Die zweite Kategorie dreht sich um das Umsatzwachstum mit dem Importeur im letzten Jahr. Um sich dafür zu qualifizieren, muss der Umsatz des vorigen Jahres mindestens 50.000 Euro betragen. Die dritte Kategorie umfasst die Produktmischung, das heißt die Aufteilung der vom Importeur eingekauften Artikel, die in die Haupteinkaufsgruppen MIG/MAG/WIG/PLASMA/ROBOTIC SYSTEMS und ZUBEHÖR gegliedert sind. Der optimale Wert liegt

The ABICOR BINZEL Top-Seller awards, divided into four subcategories, are given to the three best importers from the sales regions Asia and Africa. The first and most important category recognizes the importers who had the highest sales in the past business year. Category two describes sales growth with the importer in the past year. To qualify, sales from the previous year must be at least fifty thousand euros. The third category involves the product mix, in other words the distribution of items bought by the importer, subdivided into the main purchasing groups MIG/MAG/TIG/PLASMA/ROBOTIC SYSTEMS and ACCESSORIES. The optimal value here is 20% per purchasing group. The last category involves the importer's activities. Here, the criteria



hier bei 20% pro Einkaufsgruppe. Die letzte Kategorie bezieht sich auf die Tätigkeiten des Importeurs. Die für die Beurteilung der Tätigkeiten maßgeblichen Kriterien sind die Anzahl der im Land des Importeurs abgehaltenen Messen, auf denen ABICOR BINZEL vertreten war, die Anzahl der jeden Monat eingereichten Marktberichte, die Anzahl der Produkteinführungen auf dem Markt und die Intensität, mit der die Marke ABICOR BINZEL im Land beworben wurde, ob durch Anzeigen in Fachzeitschriften, Internetwerbung usw.

David Eisen Machinery Ltd. ist in Israel eines der führenden großen und gut aufgestellten Unternehmen im Bereich Schweiß- und Schneidtechnik. Das Unternehmen wurde 1965 gegründet und beschäftigt derzeit 9 Mitarbeiter. Ihr 700 m² großer Standort in Tel Aviv umfasst Büroräume, einen schönen Ausstellungsraum sowie ein großes Lager zur Führung eines ausreichenden Bestands für Sofortlieferungen an Kunden aus der Industrie.

Tel Aviv ist Israels Finanz- und Technologiezentrum und nach Jerusalem die zweitgrößte Stadt in Israel. Die Stadt wurde 1909 von jüdischen Einwanderern am Stadtrand der antiken Hafenstadt Jaffa gegründet. Tel Aviv hat die drittgrößte Wirtschaft aller Städte im Nahen Osten nach Abu Dhabi und Teheran und steht im Hinblick auf die Lebenshaltungskosten weltweit auf

for evaluating and measuring activities are the number of trade fairs held in the importer's country, where ABICOR BINZEL was presented, the number of market reports that are submitted each month, the number of product launches on the market, and the intensity with which the ABICOR BINZEL brand was advertised in the country, whether through ads in trade journals, internet advertising, etc.

David Eisen Machinery Ltd. is one of the leading major and well established companies in Israel in the field of welding and cutting equipment. The Company has been established in 1965 and has at present 9 employees. Their 700 sqm facilities in Tel Aviv combine offices, a nice show room as well as a big warehouse for keeping sufficient stock for on spot delivery to the customers in the field.

Tel Aviv is Israel's financial centre technology hub and after Jerusalem the second most populous city in Israel. The city was founded in 1909 by Jewish immigrants on the outskirts of the ancient port city of Jaffa. Tel Aviv has the third-largest economy of any city in the Middle East after Abu Dhabi and Tehran, and has the 31st highest costs of living in the world. The city receives over a million international visitors annually. Known as "the city that never sleeps" and a "party capital", it has

Azrieli Center (Foto aufgenommen bei „MINI ISRAEL“)

Azrieli Centre (photo was taken at "MINI ISRAEL")

Platz 31. Jährlich strömen über eine Millionen internationale Besucher in die Stadt. Als „die Stadt, die niemals schläft“ und „Partyhauptstadt“ hat Tel Aviv ein schwungvolles Nachtleben, eine dynamische Atmosphäre sowie eine berühmte 24-Stunden-Kultur.

In seiner Rede an das Team von David Eisen Machinery Ltd. sprach Manfred Stöhr die langjährige Partnerschaft zwischen ABICOR BINZEL und David Eisen Machinery an, die vor über 30 Jahren ihren Anfang nahm und bis heute beispiellose Möglichkeiten bietet.

Der Unternehmensgründer Herr David Eisen ist mit seinen 87 Jahren noch immer aktiv und unterstützt das Team während seiner regelmäßigen Bürozeiten.

Die erste Auszeichnung für einen ersten Platz, die dem Geschäftsführer Amir Eisen (Sohn von David Eisen) überreicht wurde, war der Preis für die beste Produktmischung 2015. Um Anspruch auf diesen Preis zu haben, muss die Aufteilung zwischen den ABICOR BINZEL Produktkategorien MIG/MAG/WIG/PLASMA/ROBOTIC SYSTEMS und ZUBEHÖR so ausgewogen wie möglich sein. Der optimale Wert wären 20% pro vom Partner eingekaufter Produktkategorie. Hier erzielte David Eisen Machinery das beste Ergebnis von allen anderen 22 Partnern, die weltweit an diesem Wettbewerb teilgenommen haben. Das zeigt, dass David Eisen Machinery seine Kunden mit dem gesamten Sortiment an ABICOR BINZEL Produktlösungen aktiv betreut.

Bei der Überreichung des nächsten ersten Preises in der Kategorie für die beste Wachstumsrate an Ella Eisen (Tochter von David Eisen) erklärte Manfred Stöhr, dass sich für diese Kategorie nur Partner qualifizieren können, die im letzten Jahr (hier 2014) einen Umsatz von mindestens

50.000 Euro erreicht haben. Diese Kategorie spiegelt das Umsatzwachstum im Vergleich zum vorherigen Jahr wider und mit einem Umsatzanstieg um 70% war David Eisen Machinery auf diesem Gebiet unschlagbar.

Ein Zuwachs von 70% konnte in erster Linie dadurch erzielt werden, dass David Eisen Machinery den Zuschlag bei Ausschreibungen der zwei größten Busher-

Amir Eisen mit seinem City Bike, dem effektivsten Verkehrsmittel in Tel Aviv

Amir Eisen and his city bike, the most effective means of transport in Tel Aviv



a lively nightlife, dynamic atmosphere and a famous 24-hour culture.

In his speech to the team of David Eisen Machinery Manfred Stöhr mentioned the longterm partnership between ABICOR BINZEL and David Eisen Machinery which has started more than 30 years ago and until today the cooperation offers unequalled opportunities.

The founder of the company Mr David Eisen is still active with his 87 years and is supporting the team on his regular office times.

The first No.1 award handed over to General Manager Amir Eisen (son of David Eisen) was the award for the best product mix in 2015. The criteria for this award are that the distribution of ABICOR BINZEL product categories MIG/MAG/TIG/PLASMA/ROBOTIC SYSTEMS and ACCESSORIES is most possible equal. The optimal value would be 20% per product category purchased by the partner. Here David Eisen Machinery had the best value among all other 22 partners from all parts of the world in this competition. This means that David Eisen Machinery is very active with the complete range of ABICOR BINZEL product solutions for their customers.

Der Höhepunkt war die Bekanntgabe des Top-Seller Awards 2015, dem Preis für das Unternehmen mit dem größten Umsatz.

The highlight was the announcement of the Top-Seller award 2015, the award to the company with the highest sales performance.



Ella Eisen, Dr. Alexander Kokulyansky und Manfred Stöhr an der Einfahrt von Haargaz, Transportbushersteller für den privaten und öffentlichen Busverkehr in Israel und Anwender von ABICOR BINZEL Produkten

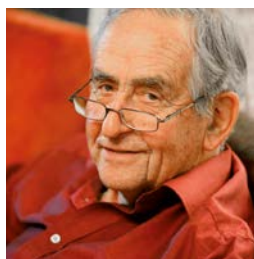
Ella Eisen, Dr Alexander Kokulyansky, Manfred Stöhr at the front gate of Haargaz transportation bus manufacturer for private and public bus transportation in Israel and user of ABICOR BINZEL products

steller in Israel erhielt, insbesondere für unsere RAB GRIP Rauchgas-Absaugbrenner und FES-Systeme, die erfolgreich in ihren Produktionsstätten eingeführt wurden. Ein weiterer Faktor war die erfolgreiche Einführung der ABIMIG® Schweißbrenner in Israel.

Der Höhepunkt des Vortrags von Manfred Stöhr war die Bekanntgabe des Top-Seller Awards 2015, dem Preis für das Unternehmen mit dem größten Umsatz. Dieser wurde an David Eisen überreicht, dem Ältesten im Team und Begründer des Unternehmens. Tief bewegt und voller Stolz nahm David Eisen den Preis entgegen und war mehr als glücklich, nach so vielen Jahren der großartigen Zusammenarbeit und Partnerschaft diese Auszeichnung von ABICOR BINZEL zu erhalten.

Neben den begehrten Preisen händigte Manfred Stöhr auch die offiziellen Gratulationsschreiben von Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Geschäftsführer von ABICOR BINZEL, und Dirk Peltzer, Sales Director Asia & Afrika, zusammen mit großzügigen Gutschriften als zusätzlichem Preis aus.

Abschließend bedankte sich Manfred Stöhr beim gesamten Team für die hervorragende Zusammenarbeit und motivierte es, auch die Preise für das nächste Jahr anzustreben und erneut die Ziele beim Umsatz mit ABICOR BINZEL Produkten zu erreichen. Vor allem die Neueinführungen innovativer manueller und automatisierter Schweißbrenner sollten sie anspornen, 2016 erneut zu den Gewinnern zu gehören.



David Eisen, noch immer sehr aktiv und voller neuer Ideen

David Eisen, still very active and full of ideas

Handing over the next category of No.1 award for the best growth rate to Ella Eisen (daughter of David Eisen) Manfred Stöhr explained that only partners can compete in this category who reached an turnover of minimum fifty thousand Euros in the past year (here 2014). This category describes the sales growth to the previous year and their increase of 70 % turnover was unbeatable in this range.

The increase of 70 % could be realised mainly due to winning tenders from the two biggest bus manufacturers in Israel, especially for our RAB Grip torches and FES systems which have been implemented successfully in their production facilities. Another factor was the successful launch of ABIMIG® torches in Israel.

The highlight of Manfred Stöhr's presentation was the announcement of the Top-Seller award 2015, the award to the company with the highest sales performance. He handed it over to David Eisen the senior of the team and founder of the company. David Eisen, deeply moved, proudly accepted the trophy and was very happy to receive this award from ABICOR BINZEL after so many years of excellent cooperation and partnership.

Beside of the popular trophies Manfred Stöhr also handed over the official congratulation letters from ABICOR BINZEL, Prof. Dr.-Ing Emil Schubert, Managing Director, and Dirk Peltzer, Sales Director Asia & Africa, together with generous credit notes as additional prize.

In his closing speech Manfred Stöhr thanked the whole team for the excellent collaboration and motivated them to go also for the coming year awards in reaching the targets of sales performance with ABICOR BINZEL products. Especially new launches for innovative manual and automatic torches should encourage them to be again amongst the winners for 2016.

Hall of Fame bei David Eisen Machinery

Hall of Fame at David Eisen Machinery



Verleihung Awards 2015

Presentation of awards 2015



Team Singapur

Von links: Yasushi Araga, Leong Keng Fu, Manfred Stöhr, Agus Widjaya, Hermanto Tan, Wilson Lim

Im Rahmen einer Südostasienreise gemeinsam mit Yasushi Araga, dem neuen Geschäftsführer von BINZEL JAPAN, besuchte International Key Account Manager Manfred Stöhr verschiedene Großkunden in der Region.

As part of a Southeast Asia trip together with Yasushi Araga, the new Managing Director of BINZEL JAPAN, International Key Account Manager Manfred Stöhr visited several long-term customers in the region.

Team Singapore

From left: Yasushi Araga, Leong Keng Fu, Manfred Stöhr, Agus Widjaya, Hermanto Tan, Wilson Lim

In Singapur traf man sich mit den wichtigen Geschäftspartnern und Importeuren von ABICOR BINZEL Produkten, Thermindo aus Indonesien, vertreten durch den Geschäftsführer Hermanto Tan und Verkaufsleiter Agus Widjaya sowie Longlife Weld aus Malaysia, vertreten durch den Geschäftsführer Leong Keng Fu. Zudem nahm der ABICOR BINZEL Area Manager der Region, Wilson Lim aus Singapur, an dem Meeting Teil.

In Singapore they met with key business partners and importers of ABICOR BINZEL products, Thermindo from Indonesia, represented by the Managing Director Hermanto Tan and Sales Manager Agus Widjaya and Longlife Weld from Malaysia, represented by the Managing Director Leong Keng Fu. In addition the ABICOR BINZEL Area Manager of the Region, Wilson Lim from Singapore, joined the meeting.



Feierstunde mit dem philippinischen Team

Party time with the Philippine team

Auf den Philippinen kam man zu einem persönlichen Treffen mit dem treuen Partner Edman Machtools, vertreten durch den Präsidenten Edgardo M. Halili sowie dem Geschäftsführer Bon Halili zusammen.

In the Philippines they get together for a personal meeting with the faithful partner Edman Machtools, represented by the President Edgardo M. Halili and the Managing Director Bon Halili.

Manfred Stöhr nahm die Besuche zum Anlass, den langjährigen und verdienten Kunden ihre Awards für das Jahr 2015 zu überreichen. Mit dankenden und lobenden Worten für den erbrachten Einsatz und das Vertrauen in ABICOR BINZEL Produkte über all die Jahre konnte er die begehrten Trophäen der ABICOR BINZEL Awards „Academy“ feierlich wie folgt vergeben:

Manfred Stöhr took the occasion to present the awards for the year 2015 to the longstanding and well respected customers. With thanking and laudatory words for their commitment and the confidence in ABICOR BINZEL products over the years he ceremoniously presented the coveted trophies of the ABICOR BINZEL awards „Academy“ as follows:

Kategorie „Aktivität“:

- 1. Platz** Longlife, Malaysia
- 2. Platz** Thermindo, Indonesien
- 3. Platz** Edman Machtools, Philippinen

Category „Activity“:

- 1st Place** Longlife, Malaysia
- 2nd Place** Thermindo, Indonesia
- 3rd Place** Edman Machtools, Philippines

Kategorie „Umsatz“:

- 2. Platz** Thermindo, Indonesien
- 3. Platz** Edman Machtools, Philippinen

Category „Turnover“:

- 2nd Place** Thermindo, Indonesia
- 3rd Place** Edman Machtools, Philippines

In jeweils einer kleinen anschließenden Feierstunde wurde auf die herausragenden Erfolge der langjährigen Partner noch einmal angestoßen.

In each case a small subsequent ceremony has been initiated to toast on the outstanding success of the long-standing partners.

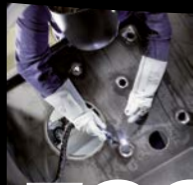


Team Philippinen
Von links: Manfred Stöhr, Bon Halili, Edgardo M. Halili, Robin Bando Binarao, Donald Madrazo, Yasushi Araga

Team Philippines
From left: Manfred Stöhr, Bon Halili, Edgardo M. Halili, Robin Bando Binarao, Donald Madrazo, Yasushi Araga

COMMUNICATION

TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.



more than welding



www.binzel-abicor.com

Imprint / Impressum

WELDER'S WORLD

**Herausgeber und
verantwortlich für
den Inhalt: /
Publisher and responsible
for the contents:**

Alexander Binzel Schweisstechnik
GmbH & Co. KG
Kiesacker
35418 Buseck, Germany
T +49 (0) 6408 59-0
F +49 (0) 6408 59-191
info@binzel-abicor.com
www.binzel-abicor.com

Redaktion: / Editorial:

Herbert Burbach,
Jan Hasselbaum

www.binzel-abicor.com

Gestaltung: / Design:

Filusch & Fiore GmbH
35423 Lich, Germany
www.filusch-fiore.de